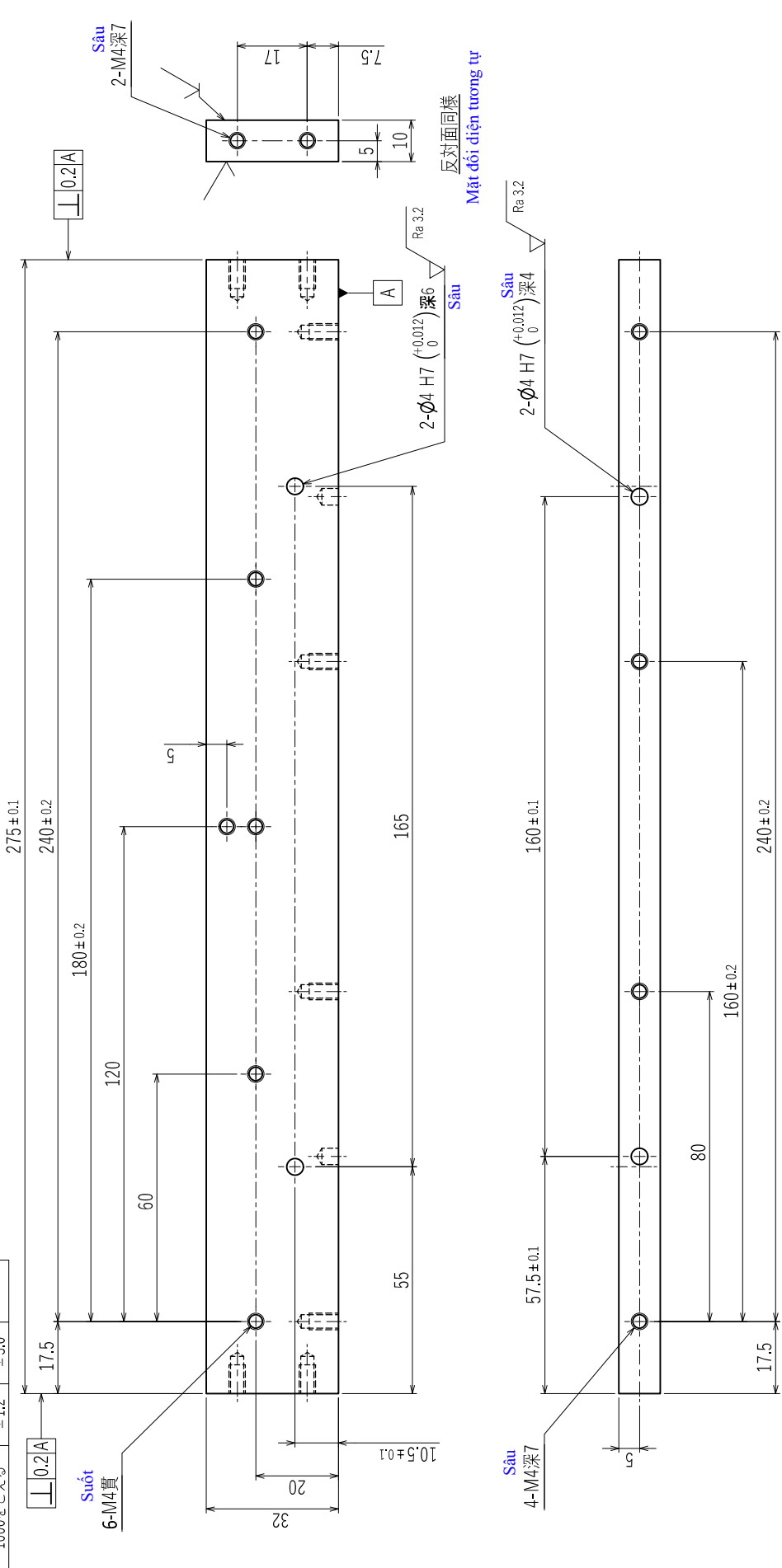
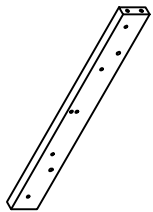


Dịch - Huệ 2975
Check - Nhung 3741

一 般 公 差	
一 般 公 差	削り加工 溶接・板金穴・ネジ穴 位置
6以下	±0.1 ±0.3
6をこえ 30以下	±0.2 ±0.5
30をこえ 120以下	±0.3 ±0.8
120をこえ 400以下	±0.5 ±1.2
400をこえ 1000以下	±0.8 ±2.0
1000をこえる	±1.2 ±3.0

ORIGINAL

Ra 6.3 (Ra 3.2)
表面処理：白アルマイト
XLBM: Mạ trắng



Chú ý

1. Mặt ngoài không được có bavaria, xước, cong.

2. Phần góc không chỉ thị, làm vát mép đường chỉ mức độ C0.3.

1) 外観面にキズ、バリ、ソリ等無きこと。

2) 指示なき角部は、C0.3程度の糸面取りとする。

1	品番	Plate	A5052	材 質	t=10
訂正	品名	品名	材 質	材 質	備 考
設計	2025-09-23	製図	2025-09-23	型式	BMZ1-EYRVC482003-22*
0658 Nagayama	3376 Truong	図番	1 : 1	区分	リット開閉治具 COMP
ローツエ株式会社	0658 Nagayama	図番	3B-PT13147	図番	1/1

元図 : 3B-PT08419

Bản vẽ cũ