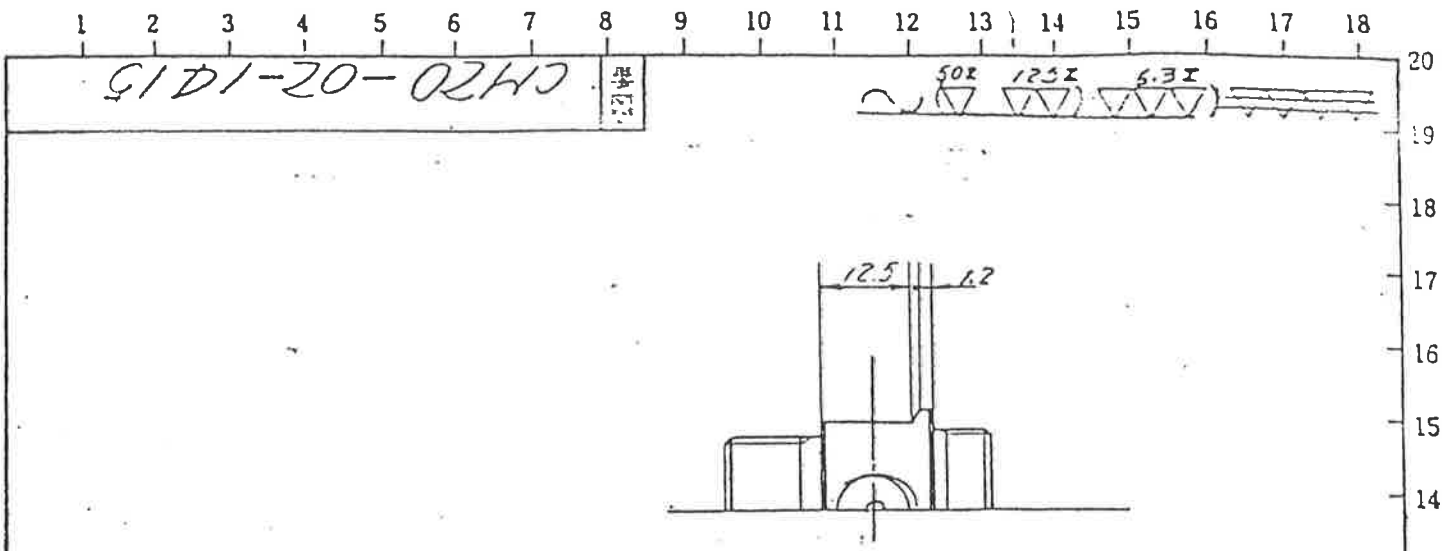




NOTE

1. 경질흑색 알루미늄 처리두께는 $15 \pm 3 \mu$ [Hv: 200이상]일것
 2. M22X1.0 유효길이 6.5, $\phi 12H7^{+0.018}_0$ 와 ◎면은 동시 가공할것
 3. M22X1.0 유효길이 6.5 나사부 가공 수순서(CMCB-0, CMCB-1)에 준해서 가공할것.
- . 지시없는 모서리는 실면취할것.



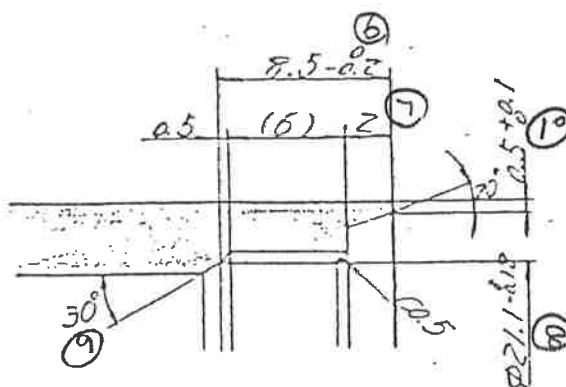
番号	品名	仕様	材料	数量	単位
△			表面処理	흑색 알루미늄	
△			塗裝		
△	1	$\phi 14^{+0.2}_0 \rightarrow \phi 14^{-0.019}_{-0.032}$	98.4.22	98-046	
△	2	$\nabla, \text{주기} 5 \rightarrow \text{주기}$	10.11.20	10-002	
△	1	$26 \rightarrow 26 \pm 0.2$	81.9.24	DZ-57	
序号位置	変更事項	年月日	変更者	変更番号	材料
普通寸法差 (削り加工) JIS B0405					材料
寸法の区分(単位%)	精級士	中級士	粗級士	石井	材料寸法
0.5以上 3以下	0.05	0.1	—		名
3をこえ 6以下	0.05	0.1	0.2	80.3.7	品
6をこえ 30以下	0.1	0.2	0.5	中島 終天	図
30をこえ 120以下	0.15	0.3	0.8		番
120をこえ 315以下	0.2	0.5	1.2		
315をこえ 1000以下	0.3	0.8	2	80.3.7 30.2.5	
1000をこえ 2000以下	0.5	1.2	3		
単位米型	焼結金属工業株式会社				

ACCEPTED-T

ROD COVER

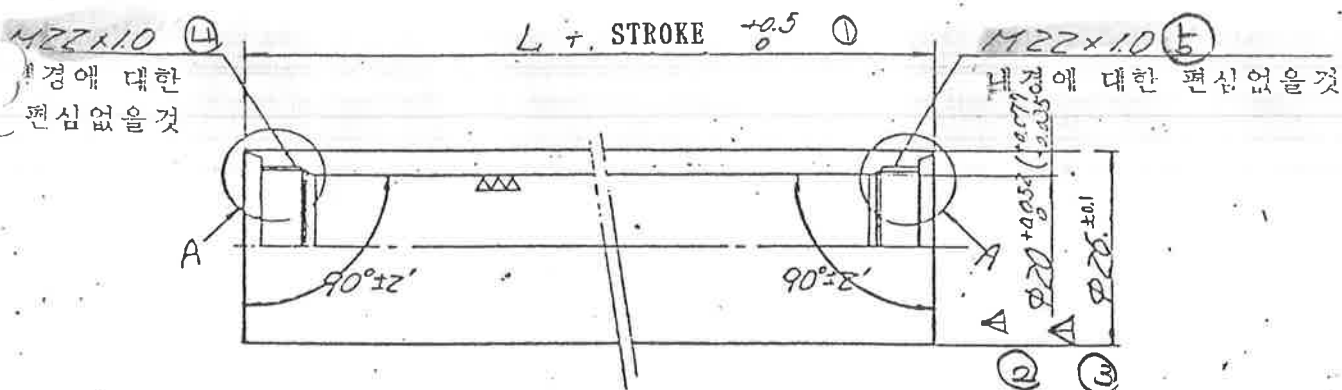
CM20-02-2058

0001-73-0245

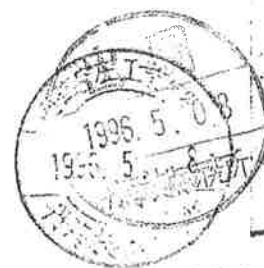


区画	1~25	26~50	51~75
L	54.5	72.5	96.5

A部詳細照

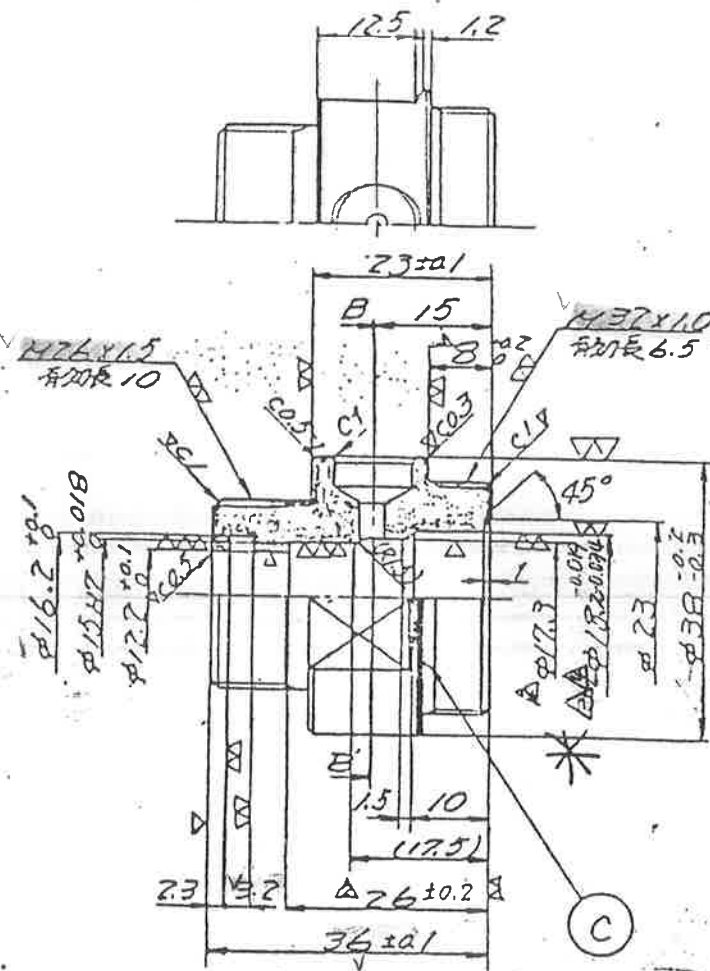


1. () 내 공차는 기제 가공 공차 임.
2. 내면에 패킹운동에 유해한 흠이 없을것.
3. 외면은 평활하고 미관상 좋을것.
4. 지시없는 모서리 실면취할것.

[illegible]



TPC Mechatronics Corp.

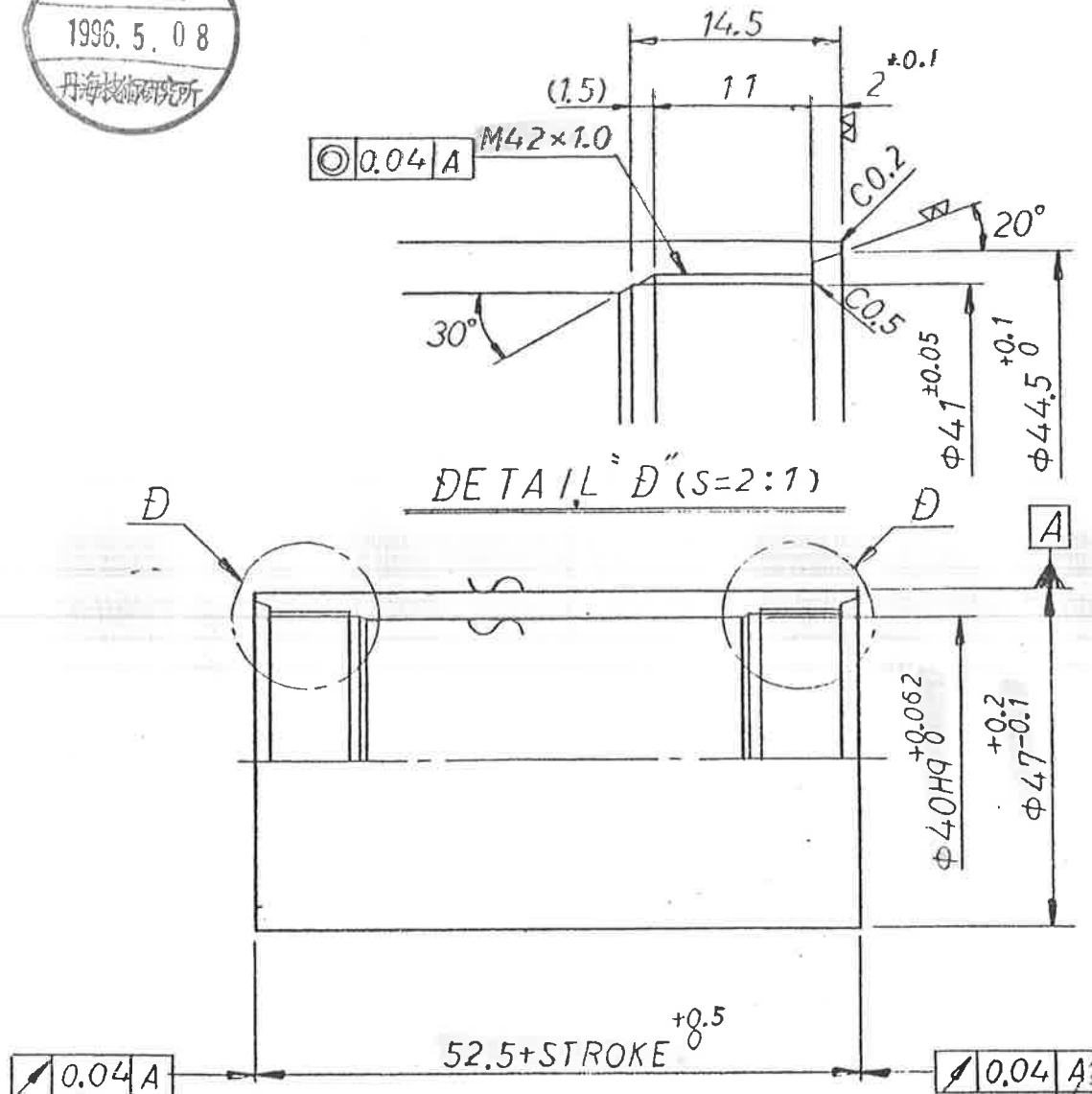


1. 경질흑색 알루미늄 처리두께는 $15 \pm 3 \mu$ [Hv: 200이상]일것.
2. M32X1.0 유효길이 6.5: $\varnothing 15H7^{+0.018}_0$ 은 ◎와 동일것.
3. 지시없는 모서리는 실면취할것.

△) 米 部 7 画 米 部 7 画

燒結金屬工業株式會社

부 호	위 치	변 경 시 한	년월일	변경자	하 인
△					
△					
△					



NOTE () ∇ ($\nabla\nabla$) ^{12.5Z}

1. 유해한 BURR 없을 것
2. 지시없는 모서리 슬편처리할 것
3. 표면처리 두께 = $30 \pm 5 \mu m$

보통 허용차 (절삭가공)				0-8S 6-3S 12S 100S			표면처리		금질 ALUMITE				
허용치수 구분 (단위 %)	허 용 차			승 인			도	장	CM40-※C		1		
	정밀급 ±	보통급 ±	거친급 ±						HW40-※C		1		
	1 이상 - 4이하	0.05	0.1	0.3	20.5.8				재	질	A6063	형 식	수량
	4 이상 - 16이하	0.07	0.2	0.5	재 도	실 게	검 도				척도	1/1	
	16 이상 - 63이하	0.1	0.3	0.7				도	CYLINDER TUBE				
63 이상 - 250이하	0.2	0.5	1.2				도						
250 이상 - 1000이하	0.3	0.8	2.0		20.3.9	20.4.27	번	TCM040-04-1082					
丹 海 空 壓 工 業 株 式 會 社 TANHAY-SMC PNEUMATICS CORP.													