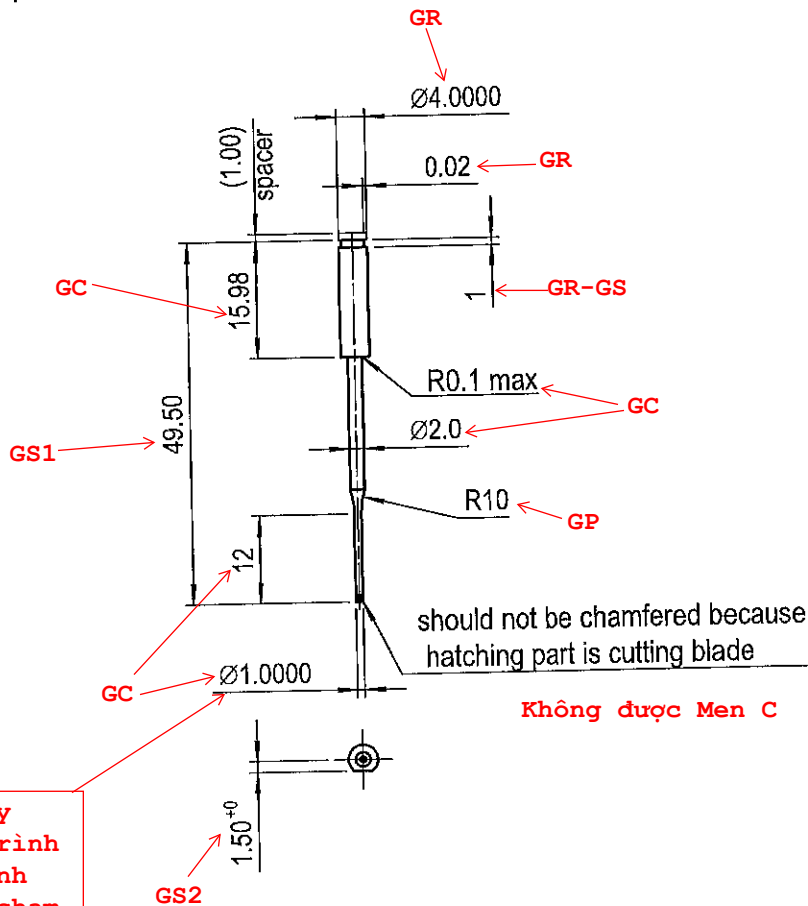


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
1	2018/07/06	新規設計		Chen_Jing_Fu	Chang_Fu_Rung	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
						0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0.01 -0
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G (▽)▽▽			

213 203 100A.

8P



Chú ý dễ gãy
Trong quá trình
gia công tinh
không được chạm
vào mặt bậc

350
60
350
90
240

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Chen_Jing_Fu	Chang_Fu_Rung	部品図 PART DRAWING		穴抜きパンチ HOLE BLANKING PUNCH	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図		孔穿孔冲頭 孔穿孔冲头	
HRC 0 ° ~ 0 °		SCALE		DWG.No.	
MATERIAL	DATE			R171381	
WC(D30/HIP)	2018/07/06	1:1		MARUCHI MOTOR CO.,LTD.	

φ 60.

414 203 0185

SNO: **R171381**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 5 X 60	GR:90 GS1:30 GC:90 GS2:30 GP:30 KT