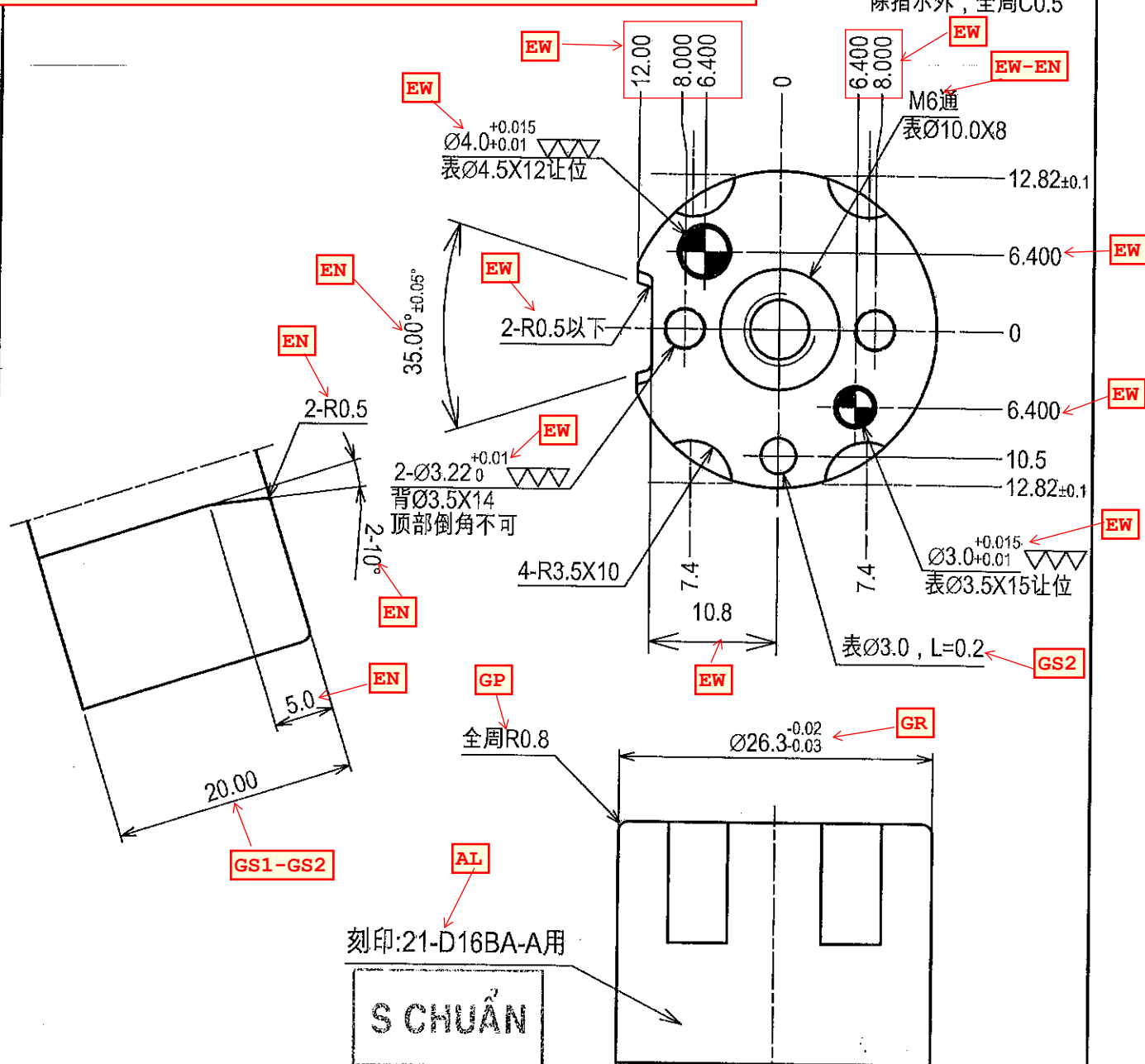


| REV. | DATE | DESCRIPTION | REF.No. | DWN. | CHKD. | CUTTING TOLERANCE | | | |
|-------|------------|-------------|---------|------|-------|------------------------------------|--------|----------|--------------|
| init. | 2015/02/07 | 新规设计 | | | | 0.0000 | ±0.002 | 0.000 +0 | +0 -0.005 |
| △ | | | | | | 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 () | | | |

GS1 lượt sáng 2 mặt
EW cắt bao biên dạng (trừ Ø26.30). Chú ý cắt tinh Ø5.1 (M6)
GR lắp tâm giả vào gia công



| DSGND. | CHKD. | TITLE | | PARTS NAME |
|-----------------|----------------|--------------|--|--------------------|
| Zeng_Zhao_Xiang | Zhang_Guang_Wu | 部品図 | | バーリング刃物 |
| QUENCH&TEMPER | SURFACE | PART DRAWING | | BURRING EDGED TOOL |
| HRC 0° ~ 0° | | 部品図 | | 孔突縁刀具 |
| MATERIAL | DATE | SCALE | | 孔突縁刀具 |
| WC(D30/HIP) | 2015/02/07 | 2:1 | | DWG.No. |
| | | | | S934710 |

SNO: **S934710**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

| DIỄN GIẢI | THỜI GIAN CHUẨN 1P |
|--|---|
| 1.VẬT LIỆU: BTP S934710 | GS1:20 EW1:200 GR:90 GS2:60 GP:60 EN:120 AF:20 AL:10 KT |