

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2014/05/27			K.Nakamura	T.Yajima	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

TOLERANCES NOT
OTHERWISE SPECIFIED

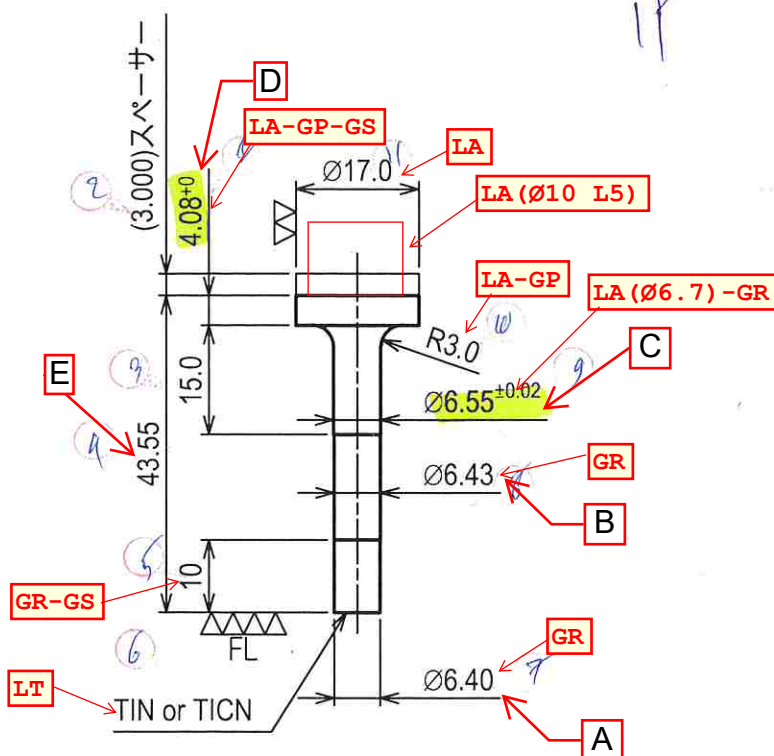
FINISH MARKS

G FL
▽▽▽ (▽▽▽▽▽)

出図

製作・検収用図面
検収完了後要廃棄
2023-05-29

VDM 生産支援課

213.305.166A
1P

※ CHÚ Ý LIÊN QUAN ĐẾN MẠ:

1. Phòng Cơ Khí:

* Gia công kiểm tra đảm bảo kích thước:

A=Ø6.4 ^{+0.005}/_{-0.015} B=Ø6.43 ^{+0.005}/_{-0.015} C=Ø6.55 ^{+0.015}/_{-0.025}D=4.08 ^{-0.005}/_{-0.015} E=43.55 ^{+0.005}/_{-0.015}* Xử lý sạch bavia, đánh sáng bề mặt, xử lý qua
cồn trước khi gửi đi mạ (AF).

2. NCC mạ:

* Kiểm tra độ bóng bề mặt mạ đảm bảo yêu cầu bản vẽ.

* Kiểm tra kích thước đảm bảo yêu cầu bản vẽ:

A=Ø6.4±0.01 B=Ø6.43±0.01 C=Ø6.55±0.02

D=4.08 ⁻⁰/_{-0.01} E=43.55±0.01

S CHUẨN

Yêu cầu mạ TIN

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
K.Nakamura	T.Yajima	部品図 PART DRAWING	ノックアウトピン KNOCK OUT PIN
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	撃出銷
HRC 60° ~ 62°	TIN	部品図	击出銷
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
SKD11	2014/05/27	1:1	S919919

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

414 305 0323

SNO: **S919919**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11 Ø20*65	LA:30 HT:40 GR:40 GP:20 GS:30 AF:10 KA:1 LT:1 KT