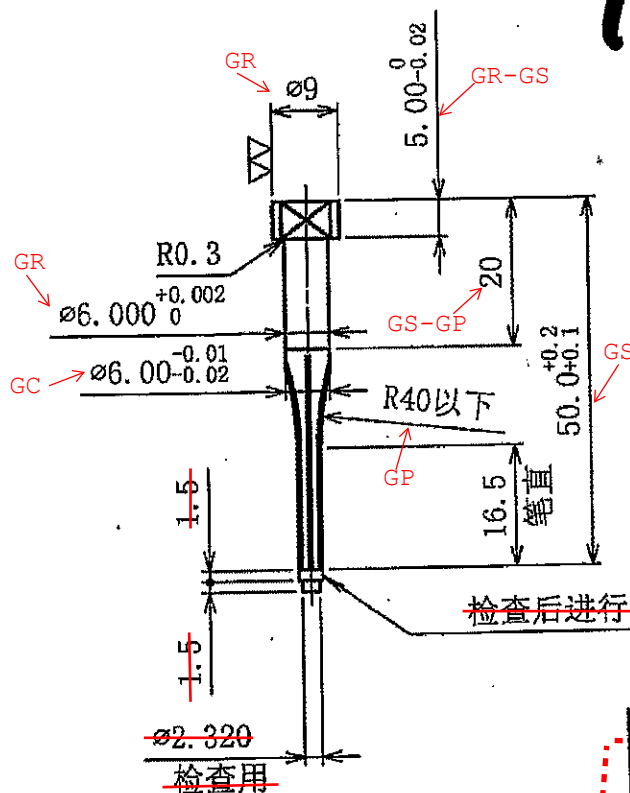


213.807.147A

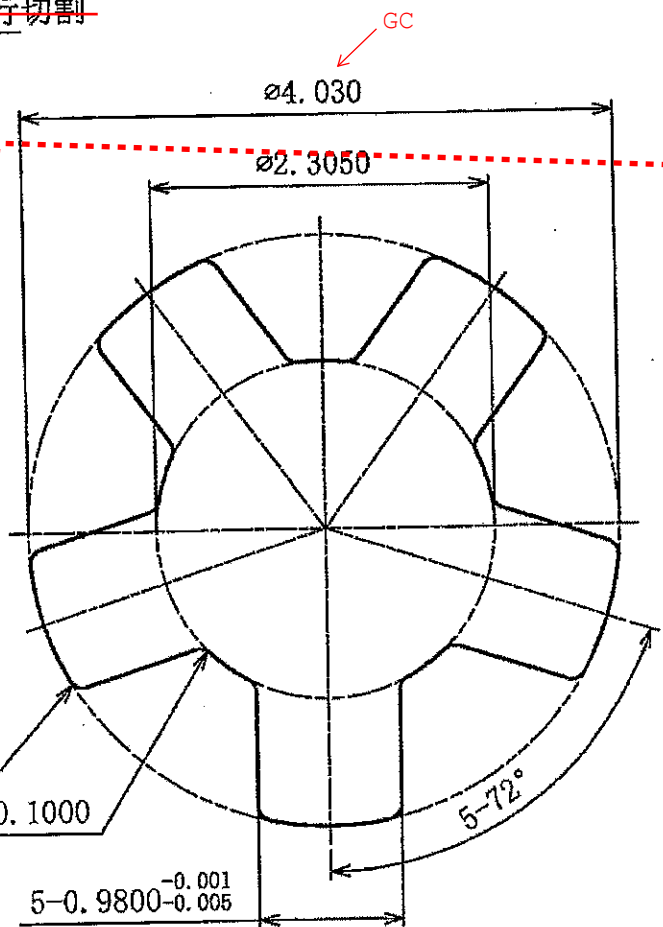
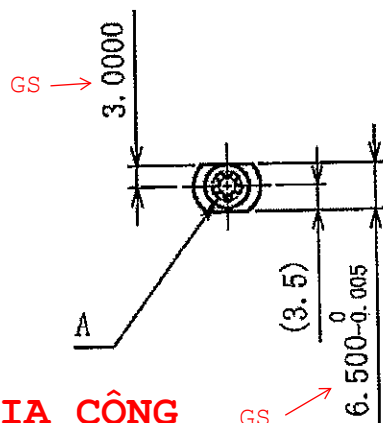
4p

订正Rev	目	付	记	事	担	当	金型加工公差表示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.005} ₋₀
							0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.005} ₋₀
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.01} ₋₀
							0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.01} ₋₀
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.1} ₋₀
									0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.1} ₋₀

图面有公差表示的地方以图面表示的公差优先



出图 - VDM KTCT XUẤT BẢN
製作加工用图 DÙNG GIA CÔNG CHẾ
01-08-2018
TRẢ VÉ SAU 3 THÁNG
NO COPY
CONFIDENTIAL



GP GIA CÔNG
THEO SƠ ĐỒ
ANH

MMK 原廠
06.11.16
MMK 設備圖面管理

(20/1) A部形状详细

部	品	名	材	质	数	量	设	备	名	称
内孔穿孔冲头	WC (D25/HIP)	7	铁片金型 (ø17-5P)							
热处	理	表面处	理	检图	设计	制图	目付	共通部品番	号	
烧入 烧炭	HRC -			近藤	叶建青	叶建青	2005-09-15	1-014		
尺度	第三	图面								
1:1 ()	角法	番号								

S722214

MAFUCHI MOTOR CO., LTD.

BPP S733114

213 18 08 003

SNO: **S733214**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **5P**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S733114	GR:70 GS:40 GC:35 GP:500 KT