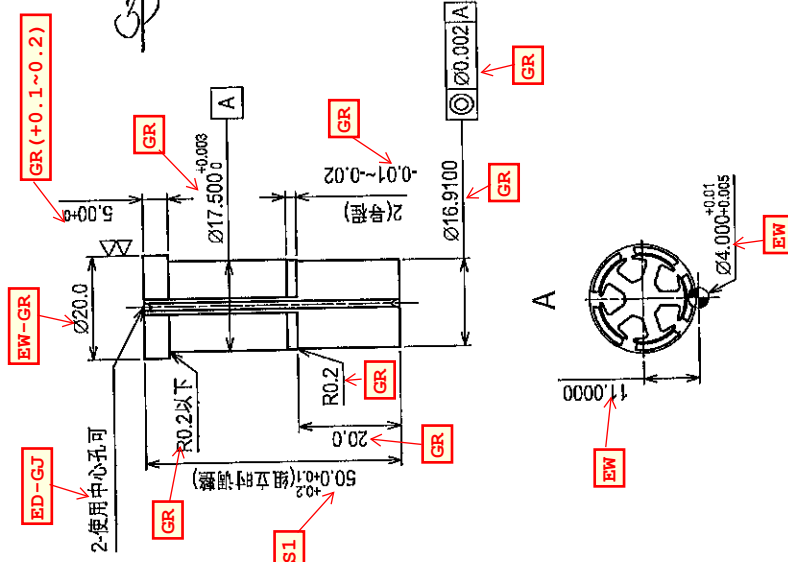
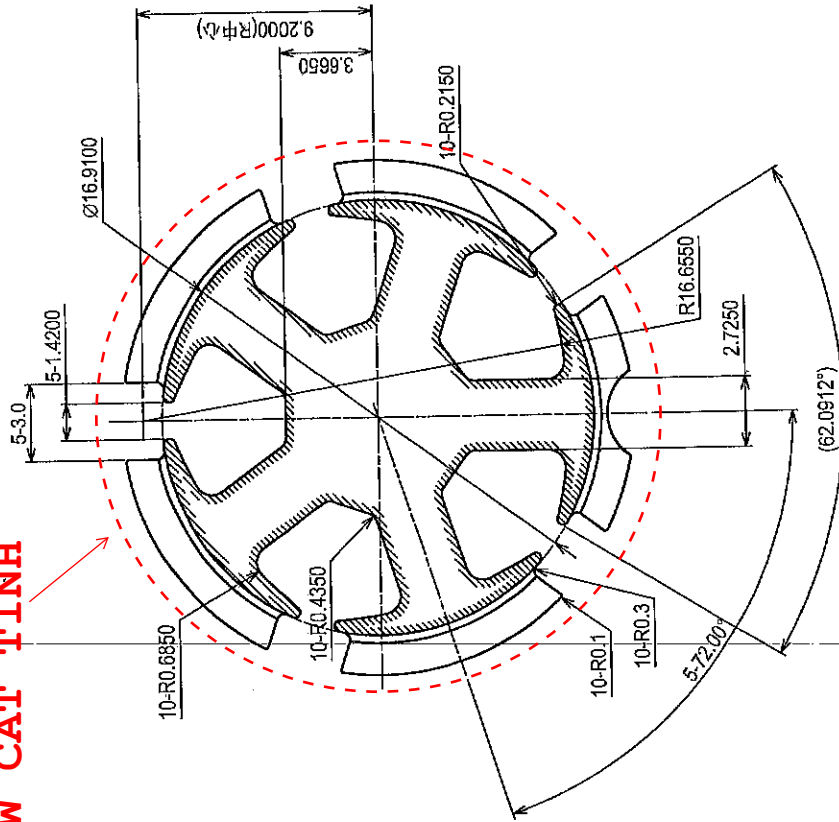


-GS: Lướt sáng 4 mặt phôi (T22&T50). Yêu cầu gia công ngay sau khi xuất VL.
-EW: chọn hướng cắt phù hợp để có thể trả vật liệu ở Pcs đầu tiên.
+Gia công tinh tất cả kích thước
-ED: Phóng điện lỗ tâm -Ø1*3
-GJ: mài 2 lỗ tâm đảm bảo đồng trục 0.003 và dùng dụng cụ chuyên dụng để kiểm tra

WE加工部详细图(5:1)

斜线部为切刃，倒角不可

EW CẮT TINH



213 103 021A.
3P

REF. No.	DRAWN	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
	Chen Jian Fei	Zhang Guang Wu	0.0000 ±0.002 0.000 ±0.005 0.000 ±0.005 0.00 ±0.01 0.0 ±0.1 0. ±0.2 0.0 ±0.1 0.0 ±0.1 0.0 ±0.1
			TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
			FINISH MARKS
			G WE
			▽▽▽(▽▽▽▽▽)

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Chen Jian Fei	Zhang Guang Wu	部品図	外径拔きパンチ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	OUTSIDE BLANKING PUNCH
HRC 0 ~ 0 °		部品図	外径冲拔冲头
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30HIP)	2014/11/17	1:1(5:1)	S935178
			MANUICH MOTOR CO.,LTD.

122 x 25 x 55

414 .1 03 0133

SNO: **S935178**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T22*23*50	