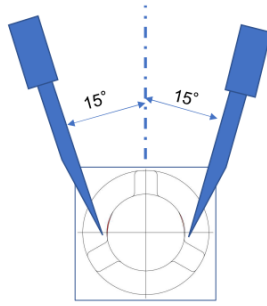
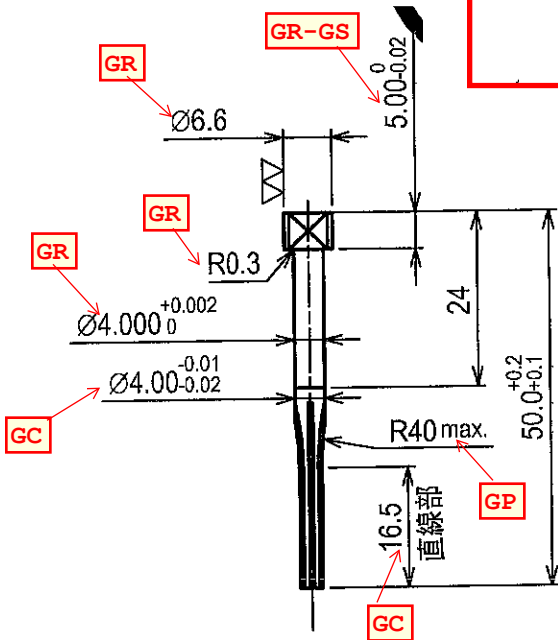


Yêu cầu nghiêng đá 15° (như hình vẽ) khi gia công 2 cánh cùng 1 lần gá.

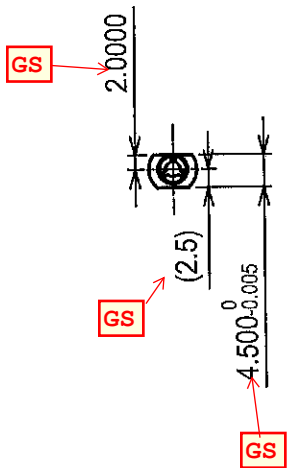
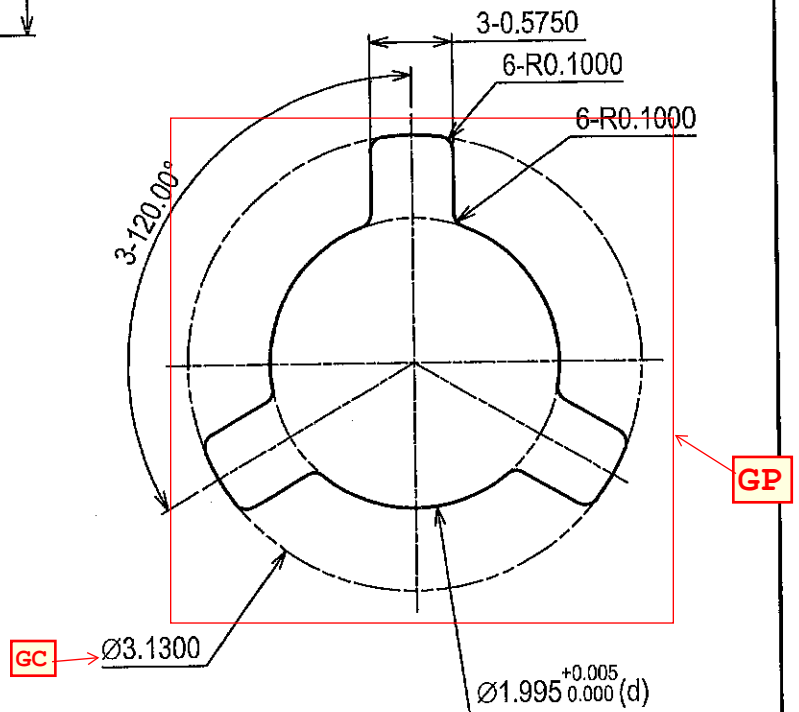


CUTTING TOLERANCE			
0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
0.000	± 0.01	0.000 +0	+0 -0.01
0.000	± 0.02	0.000 -0	+0.01 -0
0.000	± 0.05	0.000 +0	+0 -0.1
0.000	± 0.1	0.000 -0	+0.1 -0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
G ▽▽ (▽▽)			



d	SNO	備註	數量
$\phi 1.995^{+0.005}_{+0}$	1-014		7
$\phi 1.9900$	1-015	VNM限定 住金材 新日鉄材	7

(20:1)切刃部形状詳細



414.1050218

CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Ye_Chang_Jing	WC(D25/HIP)	1:1	部品図 PART DRAWING	内径抜きパンチ INSIDE BLANKING PUNCH
DSGND.	SURFACE	1:1	部品図 部品圖	内孔穿孔冲头 内徑穿孔冲頭
Wan_Zhi_Lun		1:1	DATE	DWG.No.
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	
Wan_Zhi_Lun	HRC ~	A4V	2020/05/19	R372043

BTP S 883064

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: **R372043**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P