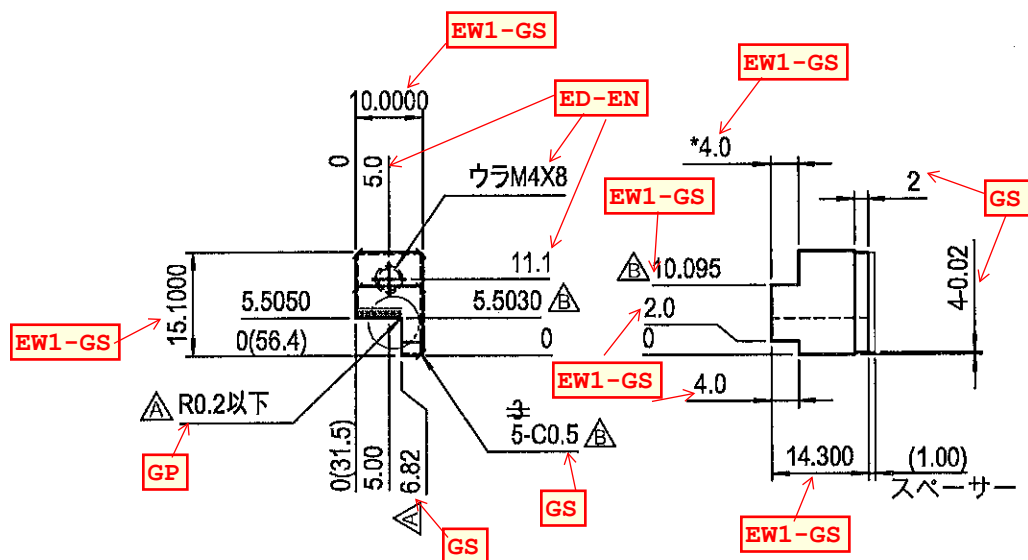


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.						0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0
△	2006/07/27	ブラシ先端バリ対策(S150052→S645728)	MMK-35-740	Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005
△	2013/10/11	寸法中心値標註		Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.00	± 0.00	0.00 +0	+0
△						0.0	± 0.0	0.00 -0	+0.01
						0.	± 0.	0.0 -0	+0.01
						0.	± 0.	0.0 +0	+0
								0.0 -0	+0.1
								0.0 -0	+0.1
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
G (▽▽)									

EW1 ra phôi T12\*15.6\*14.8

Chú ý: chọn mặt có kích thước 4.0 để ra phôi



\* 記號部の再研時，請注意不要遺漏其他部分的加工。(KC-108)  
Phần ký hiệu \* phải chú ý gia công bổ sung khi tái mài lại

Theo hành trình máy và đo bằng panme

GP mài kích thước này trước và đo bằng panme

Theo hành trình máy

加工詳細圖(KC-065)

△ 剖面線為切刃，不可倒角(KC-019)

Vì phần gạch chéo là dao cắt nên không được vát C.

(ブラシ)

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	部品図 PART DRAWING	先端カットダイ THE POINT CUT DIE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	先端切削下模
HRC		部品図	先端切削下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2007/09/12	1:1	S645728

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

T12 x 18 x 18

414 301 0254

SNO: **S645728**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T12*16.5*15.5</b>	EW:40 GS:150 ED:20 EN:75 GP:90 KT