REV DATE DESCRIPTION REF.No. DWN. CHKD, CUTTING TOLERANCE 2017/04/07 0.000 init. 部品易斷裂對策,新規作圖採番(S240650→R087528) 0.0000 ± 0.002 JXM-17-04-001 HSV\_CHAN\_YEN Peng\_Wei\_Chun 0.000 ± 0.005 0.000 0.00 ± 0.01 0.00 +0 0.0 0.00 \_0 ± 0.1 0.0 +0 ±0,2 MA (17.3) -GS MA(16.3)-GS TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED ٠ *i* FINISH MARKS 17.0+0 16.00 25.0 BJ(25.1)-GS 65.0 BJ(65.1)-GS BJ (111.2) -GS BJ(118.9)-GS 118.66 GP 143.6 (146.4)2-Ø9 drilling. JØ14 ▼8.6 MA(146.6)-GS BJ-GS 300 MA(10.3)-GS BJ-GS 10-0.05 S CHUẨN \* MA (C1.2) -GS 註:1)無指示稜線C1 Note:1)non specified edge line C1 DSGND. CHKD. TITLE PARTS NAME 图品部 カム棒 Peng\_Wei\_Chun HSU\_CHAN\_YEN PART DRAWING CAM ROD QUENCH&TEMPER SURFACE 部品図 凸輪杵 HRC 60 °~ 62 ° 部品図 凸轮杆 MATERIAL DATE SCALE DWG.No.

SKD11

2017/04/07

1:1

R087528

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:		
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197   THỜI GIAN CHUẨN 1P	Số PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
DIỄN GIẢI  1.VẬT LIỆU: SKD11 T20*21*152  AA:20 MA:30 BJ:40 HT:40 GS:90 GP:40 AF:10		
1.VẬT LIỆU: SKD11 MA:30 BJ:40 HT:40 GS:90 GP:40 AF:10	NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
SKD11 T20*21*152  BJ:40 HT:40 GS:90 GP:40 AF:10	DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
	1.VẬT LIỆU: SKD11	AA:20 MA:30 BJ:40 HT:40 GS:90 GP:40 AF:10