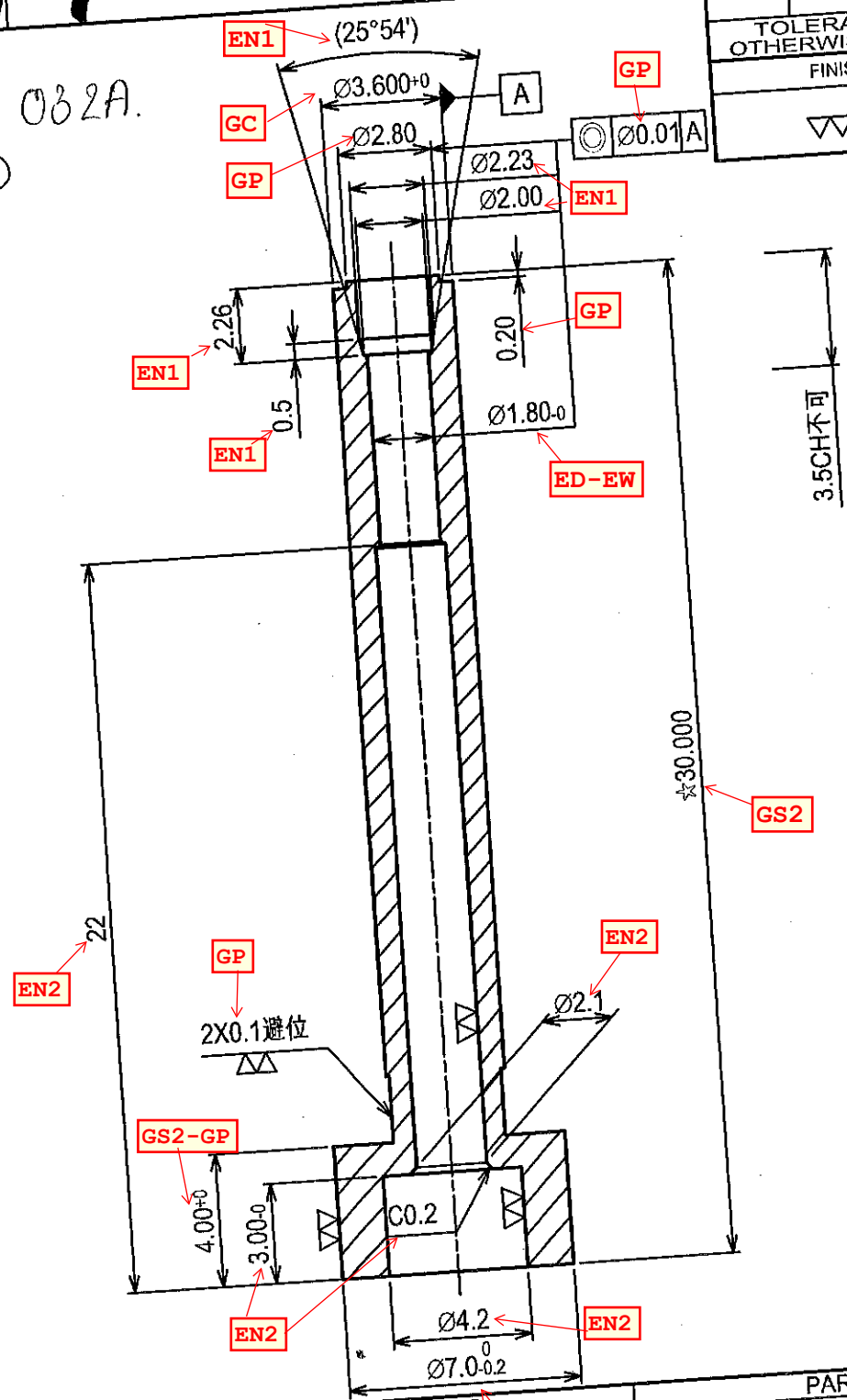
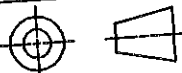


GS1: cắt và lượt sáng Ø7.3\*40  
ED-EW : Ø1.80 OK  
GR: chống trực tiếp vào Ø1.8 gia công Ø7+0  
EN: chế diện cực chuẩn độ lặc và có xác nhận của kiểm tra để xác nhận kích thước Ø2.00

F.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
	Zeng_Bai_Yuan	Zhang_Guang_Wu	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0
			0.000	± 0.005	0.000 -0	-0.005
			0.00	± 0.01	0.00 +0	+0
			0.0	± 0.1	0.00 -0	-0.01
			0.	± 0.2	0.0 +0	+0
					0.0 -0	-0.1
						-0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED						
FINISH MARKS						
▽▽ (▽)						

213 101 032A.  
IP



		Ø7.0±0.2		PARTS NAME	
DSGND.	CHKD.	TITLE		固定側入子	
Zeng_Bai_Yuan	Zhang_Guang_Wu	部品図 GR		STATIONARY SIDE INSERT	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		固定側入子	
HRC 60°~ 62°		部品図		固定側嵌具	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
SKD51	2013/03/05	5:1		S885225	
				MABUCHI MOTOR CO.,LTD.	

φ8 x40

1010118

φ8 740

.1010118

SNO: <b>S885225</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKH51</b> <b>Ø7.3*42</b>	GS1:15 ED:20 EW:40 GR:30 GC:90 EN1:150 GS2:30 EN2:90 GP:60 KT