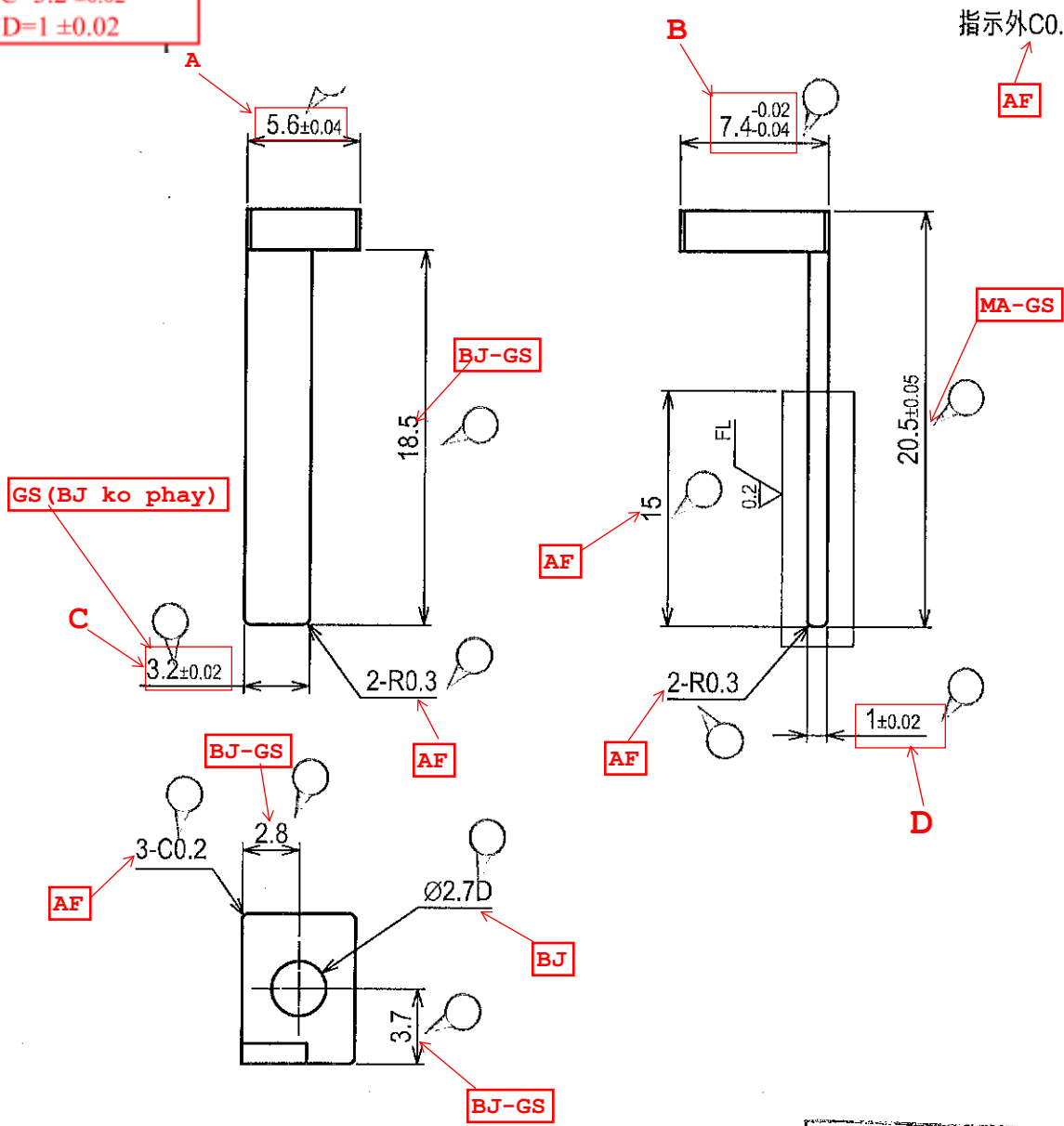


Chú ý liên quan đến mạ:
 1. Phòng Cơ Khí:
 * Gia công kiểm tra đảm bảo k/th:
 A=5.6 ^{+0.02}/_{-0.02} C=3.2 ^{+0.01}/_{-0.01}
 B=7.4 ^{-0.03}/_{-0.05} D=1 ^{+0.01}/_{-0.01}
 * Xử lý sạch bavaria, đánh sáng bề mặt, xử lý qua cùn trước khi gờ đi mạ (AF).
 2. NCC mạ:
 * Kiểm tra độ bóng bề mặt mạ đảm bảo yêu cầu bản vẽ.
 * Kiểm tra kích thước đảm bảo yêu cầu bản vẽ:
 A=5.6 ^{±0.04}/_{-0.02} C=3.2 ^{±0.02}/_{-0.04}
 B=7.4 ^{-0.02}/_{-0.04} D=1 ^{±0.02}/_{-0.02}

4142120412.R134448 - GIA CÔNG -

CUTTING TOLERANCE	
0.5 ≤ , ≤ 6	± 0.1
6 < , ≤ 30	± 0.2
30 < , ≤ 120	± 0.3
120 < , ≤ 400	± 0.5
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-4, JIS B 0419-4	
FINISH MARKS	
1.6	G (0.2 FL)



メッキはフラッシュメッキ (5μ以下) の事

S CHUẨN

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Changzheng_Zhou	Ming_Lv	部品図		ピン
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		PIN
HRC 0 ° ~ 0 °	SEH-CR	部品図		銷
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
NAK55	2017/11/28	3:1		R134448

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

414 212 0412

SNO: **R134448**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: T13*15*30	Nhập máy in trang 1 kẹp theo bản vẽ=>VP dùng bản vẽ này để LT AA:20 MA:30 BJ:30 GS:60 AF:20 KA:1 LT:1 KT