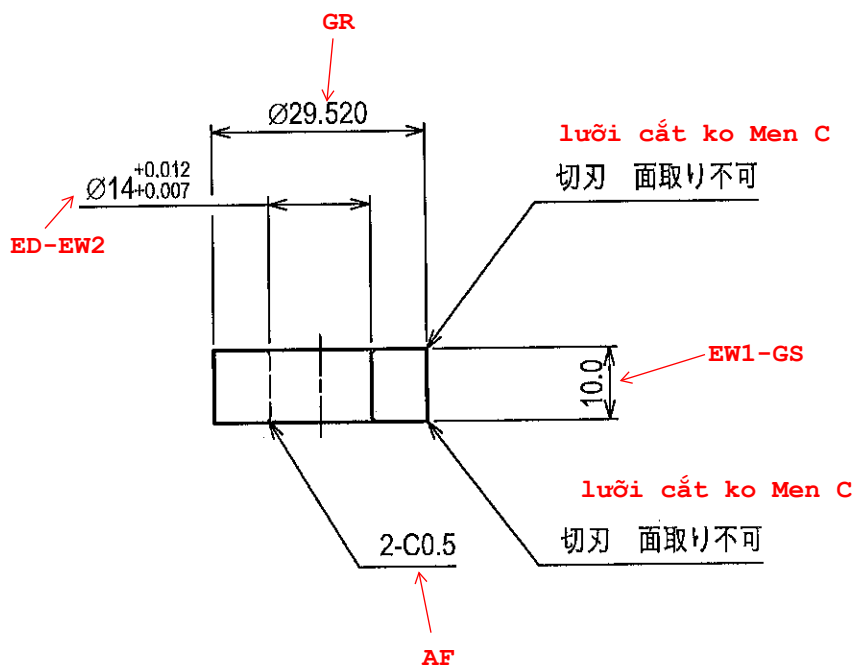


MV

4142040326 R103505 - GIA CONG - 18/07/2022

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2017/07/11	切替设计			K.Indei	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△						0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0.01 -0
△						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G ▽▽▽			

EW1 cắt Ø30*10.6
ED:
EW2: rà chuẩn theo bề mặt EW1 gia công Ø14.000=>ok
GR: dùng tâm giả gia công Ø29.520=>ok. Chú ý lần sáng 1 mặt để làm chuẩn cho GS



爪有
ダイ径Ø29.66
Cr:0.07

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
K.Kamakura	K.Indei	部品図 PART DRAWING	パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	冲頭
HRG 0°~0°		部品図	冲头
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2017/07/11	1:1	R103505

T12 x 32 x 32

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

414 204 0326

SNO: R103505	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø30*12	EW1:40 ED:20 EW2:90 GR:90 GS:30 AF:10 KT