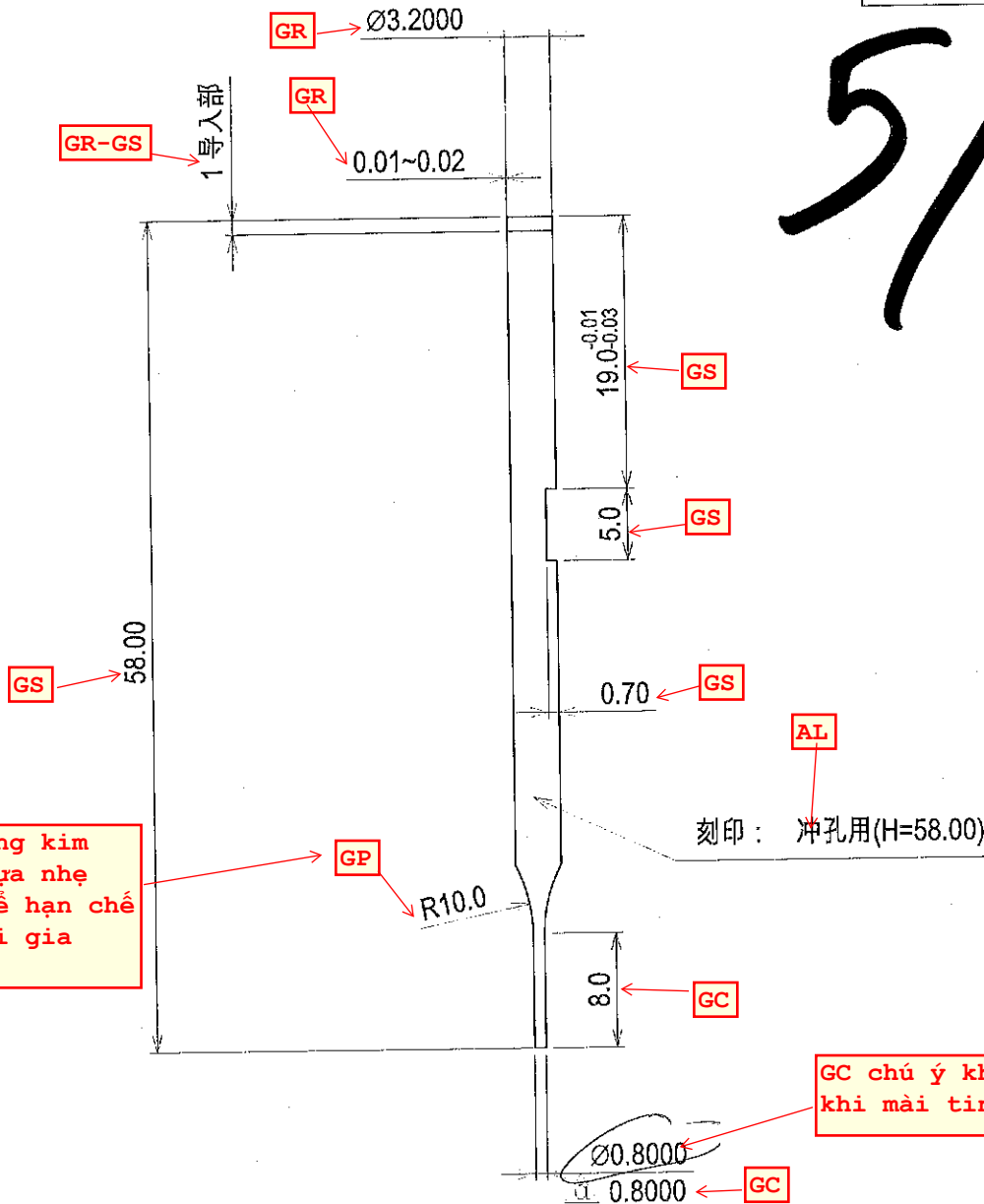


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2018/10/12	新规设计		Zha_Dian	Cai_Wei_Feng	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
a	2022/02/10	寸法修正	VDM-XLB-2202-001	梁雪莹	王炜	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0 -0
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0

GR-GS gia công trong ngày để trả vật liệu

TOLERANCES NOT  
OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS



GP có thể dùng kim đồng hồ rà tựa nhẹ lên Ø0.800 để hạn chế rung->gãy khi gia công

GC chú ý không chạm mặt hông khi mài tinh để hạn chế gãy

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Zha_Dian	Cai_Wei_Feng	部品図		穴抜きパンチ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		HOLE BLANKING PUNCH
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図		孔穿孔冲頭
		部品図		孔穿孔冲头
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2018/10/12	2:1		R181260

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

φ4 x 90

SNO: **R181260**

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>Ø4*65</b>	GR:90 GS:20 GC:40 GP:40 AL:5 KT