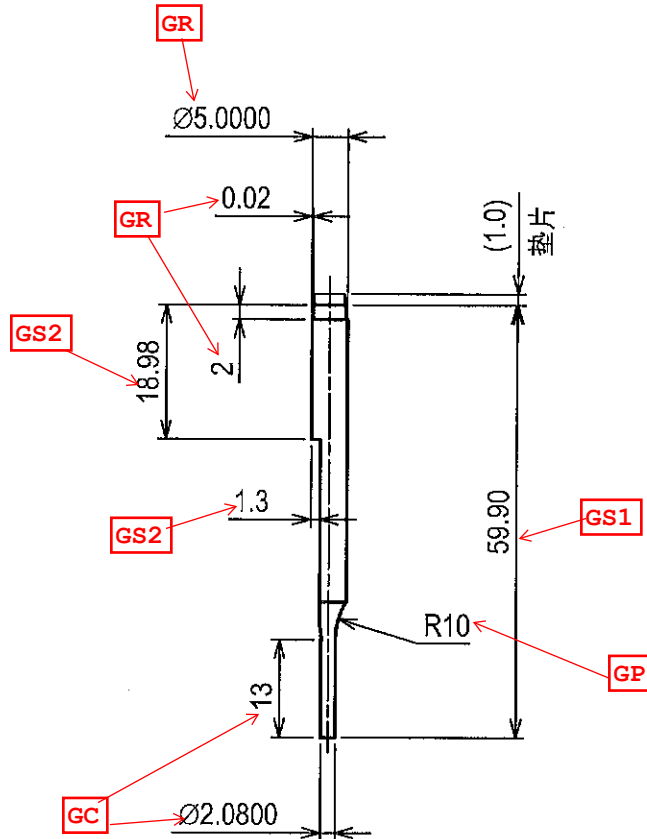


414 212 0251

| REV. | DATE | DESCRIPTION | REF.No. | DWN. | CHKD. | CUTTING TOLERANCE | | | |
|------------------------------------|------------|-------------|---------|-----------------|----------------|-------------------|---------|---------------------|--------------|
| init. | 2015/01/06 | 新規設計 | | Zhou_Shao_Xiong | Zhang_Guang_Wu | 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 ▽▽▽ | | | | | | | | | |



S CHUẨN

| DSGND. | CHKD. | TITLE | | PARTS NAME |
|-----------------|----------------|--------------|--|---------------------|
| Zhou_Shao_Xiong | Zhang_Guang_Wu | 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 |
| MATERIAL | DATE | SCALE | | DWG.No. |
| WC(D30/HIP) | 2015/01/06 | 1:1 | | S941220 |

414 212 0251

SNO: **S941220**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

| DIỄN GIẢI | THỜI GIAN CHUẨN 1P |
|--|---|
| 1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø6*70 | GR:60 GS1:30 GC:40 GP:30 GS2:40 KT |