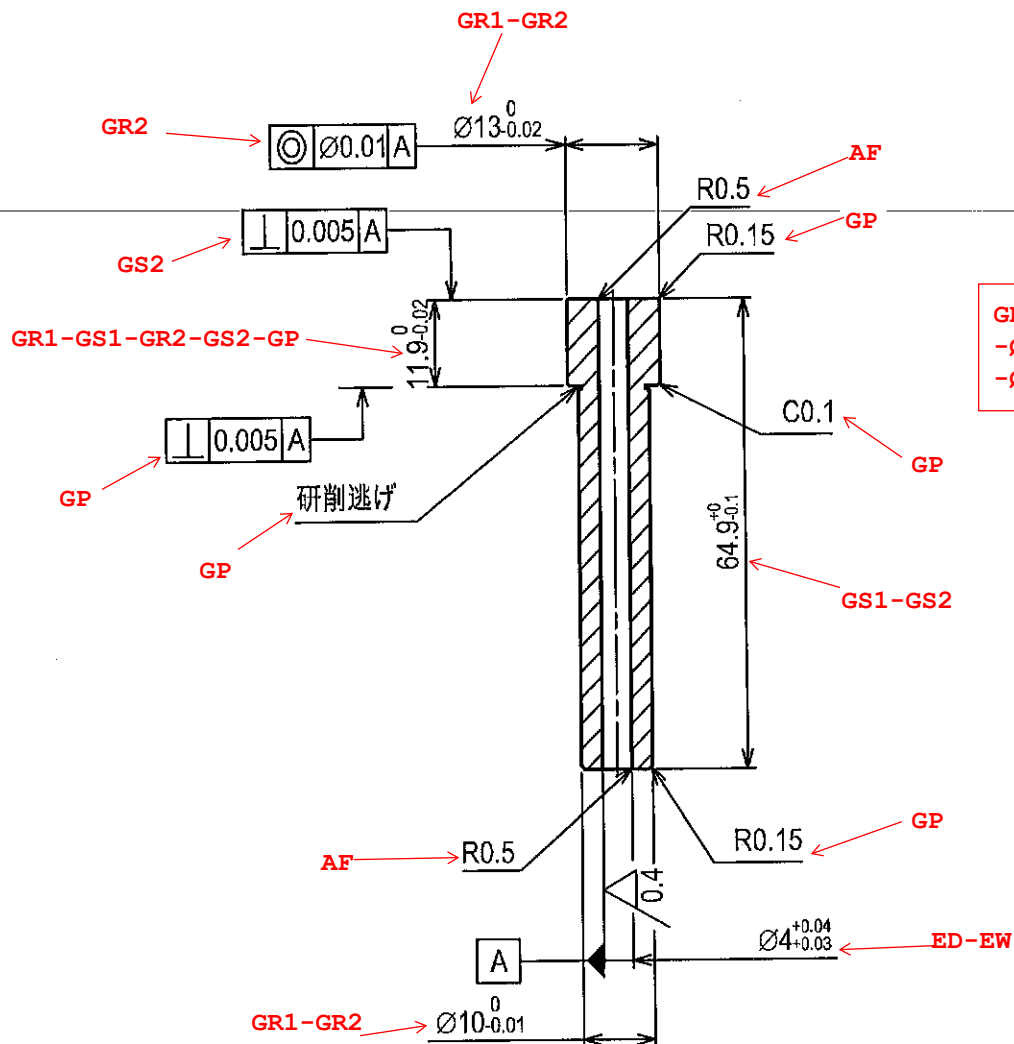


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
5	2012/05/23	新制设计	DDB-0179	Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	$0.5 \leq \leq 6$	$\pm 0.1$
						$6 < \leq 30$	$\pm 0.2$
						$30 < \leq 120$	$\pm 0.3$
						$120 < \leq 400$	$\pm 0.5$
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k							
FINISH MARKS							
1.6 / (0.4)							



注記:

- 1.基準に対する同軸度,直角度をだすこと;
- 2.Ø4.0の穴加工は曲りがあってはならない,又内径は鏡面に仕上げること;
- 3.この部品はR面取りコア-受けに使用する。

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	部品図		ガイドベース
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		GUIDE BASE
HRC		部品図		引導基座
		部品図		引导基座
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D50)	2012/05/23	1:1		S896296

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

414 203 0403

SNO: **S896296**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD50</b> <b>Ø14*75</b>	GR1:120 GS1:20 ED:20 EW:120 GR2:40 GS2:30 GP:30 AF:20 KT