

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
In H.							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-m, JIS B 0418-A	
							FINISH MARKS	

  

2

GR →  $\phi 6 \begin{smallmatrix} -0.005 \\ -0.015 \end{smallmatrix}$

GS2 → 2.5

GS2 → 5

GS2 → 5.5

EW → 45 ± 0.10

GS1 → 53 ± 0.01

AF → 2-C0.5

GS2 → 2.2  $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$

GS2 → 3.2  $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$

GS2 → 0.3

EW → 2-R1

EW → 0.4  $\begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$

EW → 0.01 A

GS2 → 0.05 A

✓ Ra 0.8 (✓ Ra 3.2)

Ra 3.2

  

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
QUANG 10407	SKH51		部品図	圧入ピン
DSGND.	SURFACE	SCALE	PART DRAWING	PRESS-FIT PIN
Mal_Van_Ha		2:1	部品図	壓入銷
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	DWG.No.
Mal_Van_Ha	HRC 55°~58°	A4	2023/04/22	

218

Cải tạo từ S883283

Đã đánh giá tại CTD-623-2305-002. Kết quả OK (phê duyệt không cần chờ giám sát).  
 Đang chờ thi công theo CTD trên

QUANG  
10407/8/6

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: **S883283**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
	GS1:10 GR:30 GS2:45 EW:30 AF:10 KT