




REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
init.	2021/07/02	新規設計	OPS-2106-010	Liang_Jian_Ling	Liang_Jian_Ling	Liu_Hui_Jian	$0.5 \leq , \leq 6$	± 0.1
							$6 < , \leq 30$	± 0.2
							$30 < , \leq 120$	± 0.3
							$120 < , \leq 400$	± 0.5
							TOLERANCES NOT OTHERWISE	

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0406-m, JIS B 0419-k
FINISH MARKS

1. Vị trí ko chỉ thị C0.3
2. Các góc ko chỉ thị R0.3 Max

注记 notes

- 1、无指示角部为C0.3
Unless otherwise specified, corner shall be C0.3
2、没有指示的内角R的最大值为0.3
Unspecified inner corner R 0.3 max

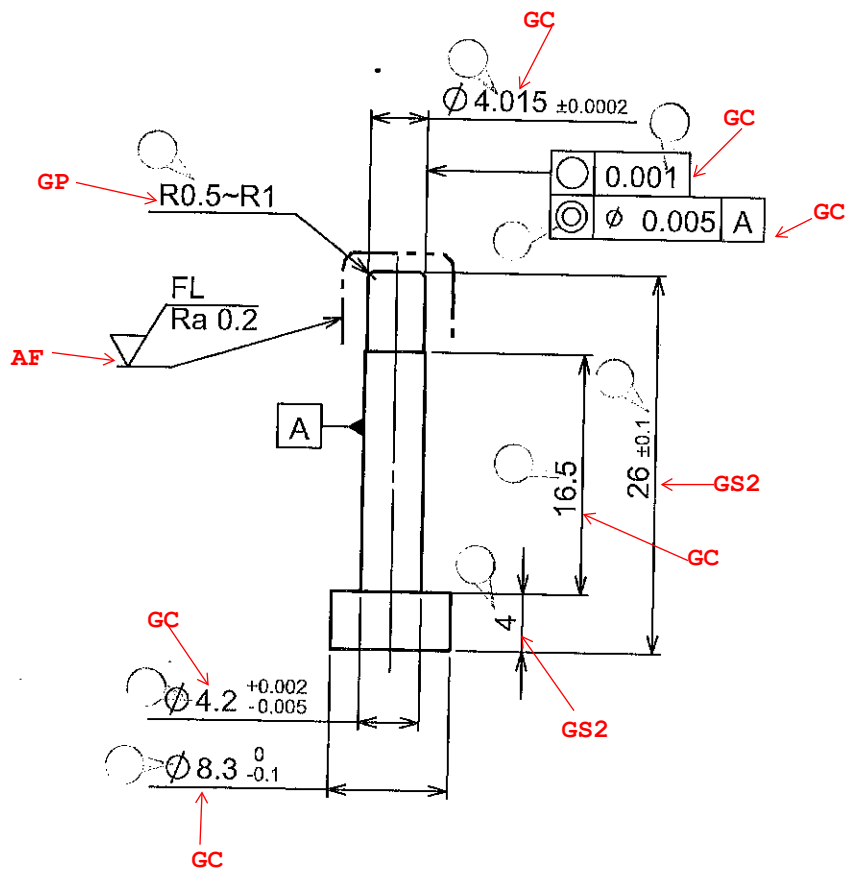
Gia công 2 Pcs/lần

GR: Kẹp gia công ok Ø9*70 (trở đầu mài phần kẹp âm hơn)

GS1: Lướt sáng 2 đầu

GC: Lăn xuyên qua trước khi GC

FL
Ra 1.6
Ra 0.2



S CHUẨN

CHKD.	MATERIAL	TITLE	PARTS NAME
Liu_Hui_Jian	WC(D30/HIP)	部品図	サイジングピン
DSGND.	SURFACE	SCALE	SIZE
Liang_Jian_Ling		2:1	整形銷
DWN.	QUENCH&TEMPER	DATE	DWG.No.
Liang_Jian_Ling	HRC 0°~0°	2021/07/02	R424141

SNO: **R424141**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **2 pcs**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø9*35	GR:30 GS1:20 GC:120 GP:30 AF:15 GS2:25 KT