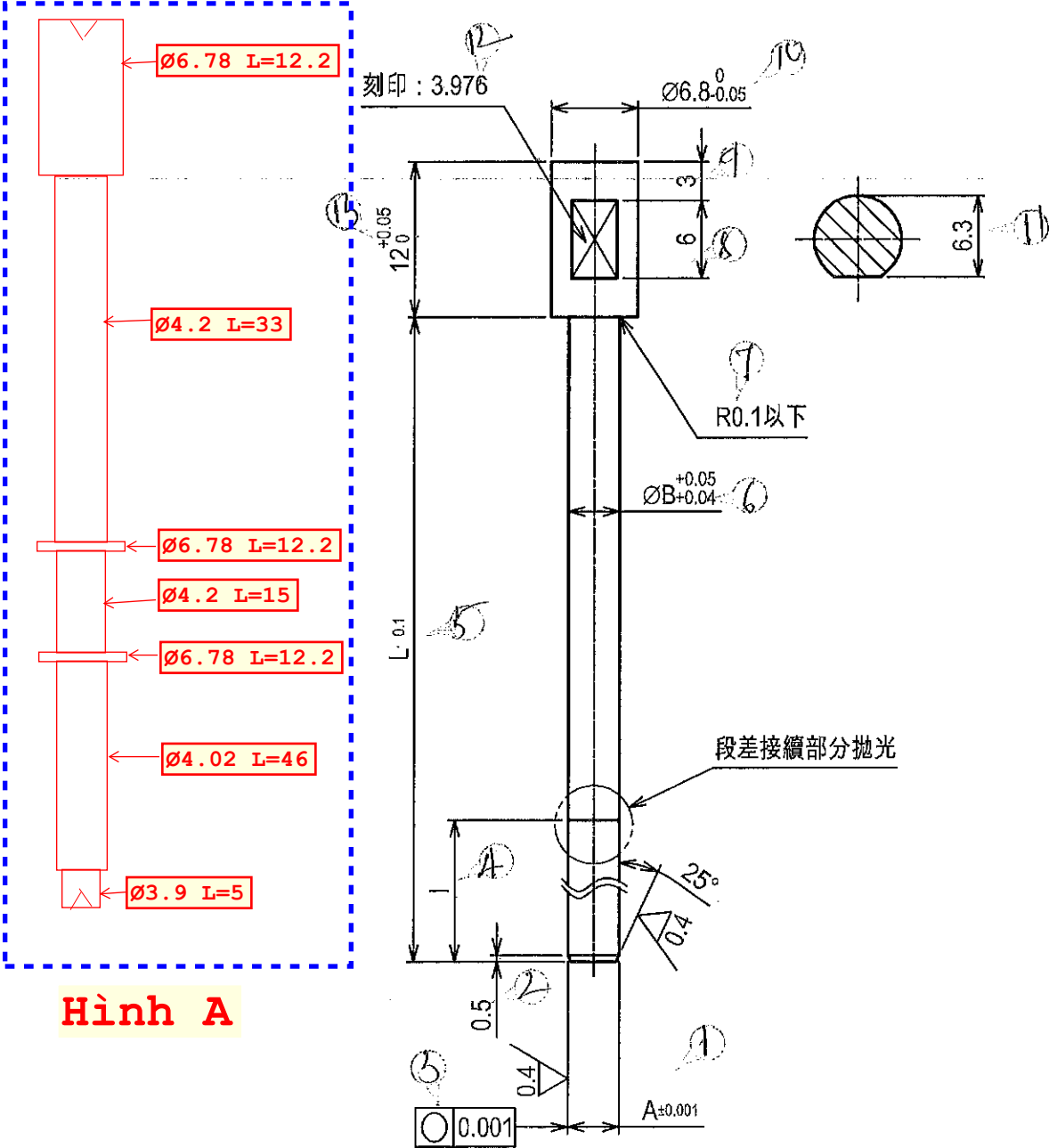


GS1:Ø7.3*108
GR:chống tâm 2 đầu mài theo hình A.
Chú ý:mài tinh 3 Ø6.78 cùng 1 lần để đảm bảo độ thẳng,độ côn và độ tròn
GC:Đề ỏ bi vào Ø6.78 ở giữa đề mài ØA OK
GR2:phá gổi và mài tinh ØB.Chú ý kiểm tra độ đồng tâm của ØA trong quá trình mài

ROUNDING TOLERANCE		
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 0419-k		
FINISH MARKS		
1.6	0.4	



Hình A

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	部品図		ガイドピン
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		GUIDE PIN
HRC 60°~ 62°		部品図		導銷
MATERIAL	DATE	SCALE		導銷
SKH51	2012/05/23	2:1		DWG.No.

15P 896299

MABUCHI MOTOR CO., LTD.
414 302 0202

SNO: **S896298**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH51 Ø7.3*110	GS1:10 GR:200 GC:120 GR2:60 GS2:25 GC2:25 AF:10 KT