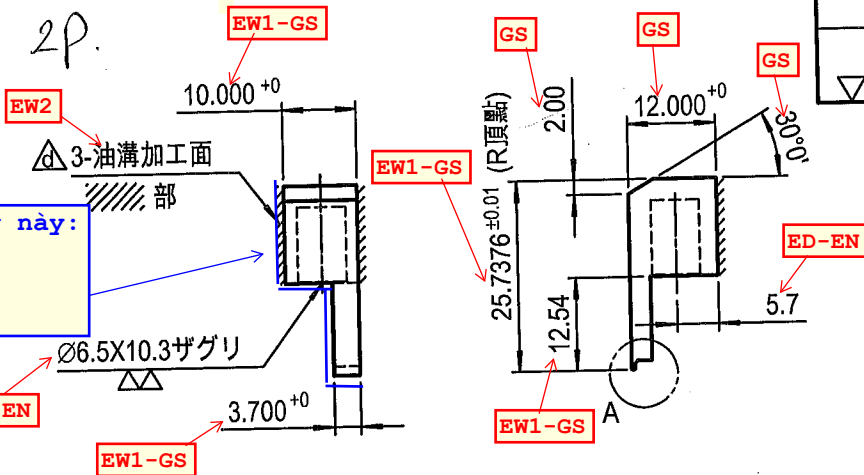


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init						0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
b	2014/05/16	寸法變更追記(現物識別不要)		Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
c	2014/12/23	C0.2追記(現物識別不要)	T-VNM-14-12-744	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.0	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
d	2014/12/30	追記	T-VNM-14-12-752	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	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

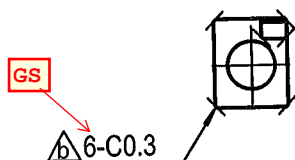
213.908.150A.

2P.



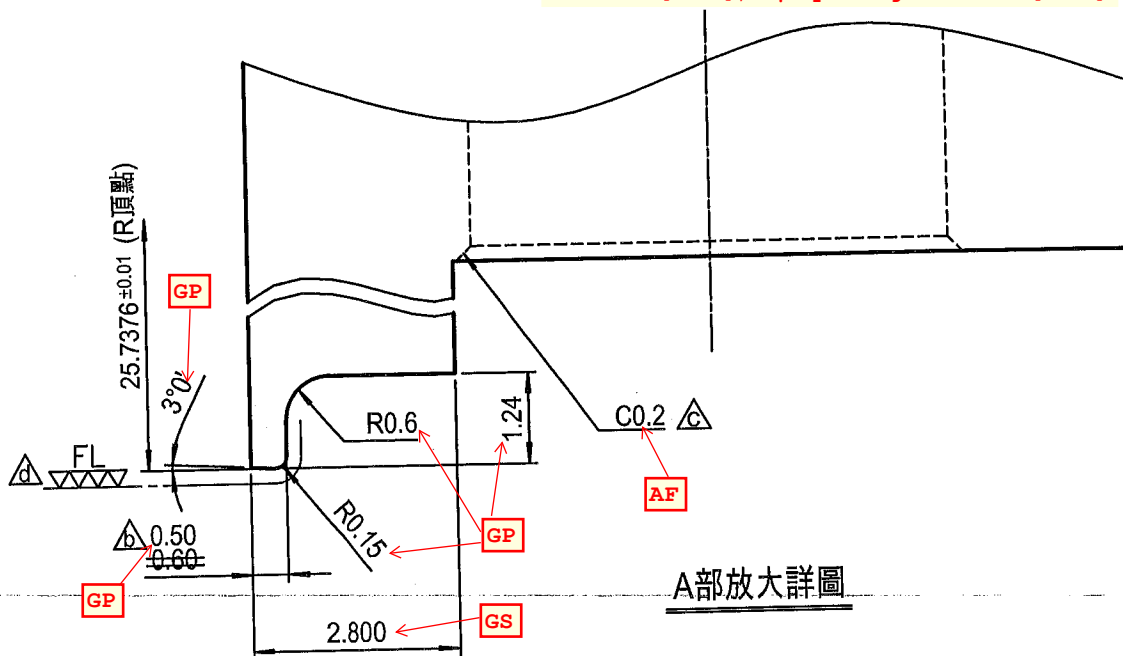
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
G	(FL)		

出圖 - VDM	04-09-2019	TRÁVÉ SAU 3 THÁNG	NO COPY	CONFIDENTIAL
----------	------------	-------------------	---------	--------------



△油溝加工寸法: 交差油溝交差角度45°、溝幅1.0、溝深さ0.5、溝の中心距離2.0(KC-152)

Kích thước gia công rãnh dầu Góc giao nhau của rãnh dầu giao nhau [ 45° ], rộng 1.0, độ sâu rãnh [ 0.5 ], cự ly trung tâm rãnh [ 2.0 ]



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	部品図		角度修正パンチ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		ANGLE CORRECT PUNCH	
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図		角度修正沖頭	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2008/05/10	1:1 (10/1)		S763950	

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

213 19 09 003

SNO: **S763950**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T13*13*27</b>	EW:60 GS:120 GP:90 ED:20 EN:120 EW2:90 AF:20 KT