

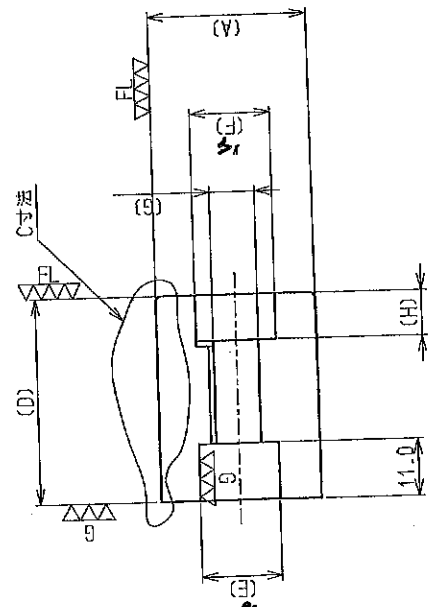
12/12

611 906 0154

IP

120
90
120
90
120
30

G FL



TRA VÉ SÁU 2 THÁNG
NO COPY
CONFIDENTIAL
10-06-2019

使用する物に○

変換寸法A,B の最大値	E寸法	F寸法	G寸法	H寸法
1. $\phi 32 \sim \phi 28$	$\phi 16.0^{+0.005}_{-0}$	$\phi 14$	$\phi 9$	9
2. $\phi 28 \sim \phi 23$	$\phi 14.0^{+0.005}_{-0}$	$\phi 14$	$\phi 9$	9
3. $\phi 23 \sim \phi 18$	$\phi 12.0^{+0.005}_{-0}$	$\phi 11$	$\phi 7$	7
4. $\phi 18 \sim \phi 14$	$\phi 10.0^{+0.005}_{-0}$	$\phi 9.5$	$\phi 5.5$	5.5
5. $\phi 14$ 以下	$\phi 8.0^{+0.005}_{-0}$	$\phi 8$	$\phi 4.5$	4.5

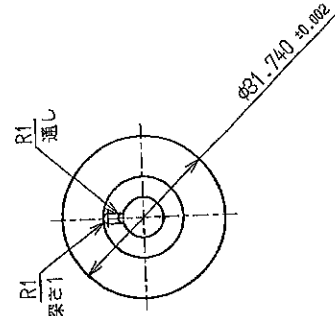
41 4. 2019 06. 073

加工順	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
-----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

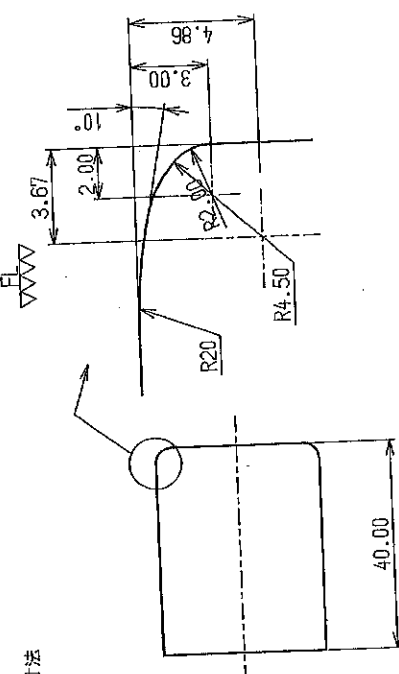
公差表示	加工公差表示
0.0000	± 0.002
0.000	± 0.005
0.00	± 0.01
0.0	± 0.1
0.	± 0.2
	± 0.5

A

A寸法地



B,C寸法



5245277

抽製寸頭

部品名	数量	材料	製造	検査	設計	製造	発注	共通品番号
下型絞りパンチ	1	WCD30/HIP2						
製造								
検査								
発注								
納入HRC								
度								
1/1								
納入HRC								
度								
1/1								
納入HRC								
度								
1/1								

Vật liệu kèm theo

TM03-070M-00-1-075-AA

マブチモーター株式会社

5

4

3

2

1

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	