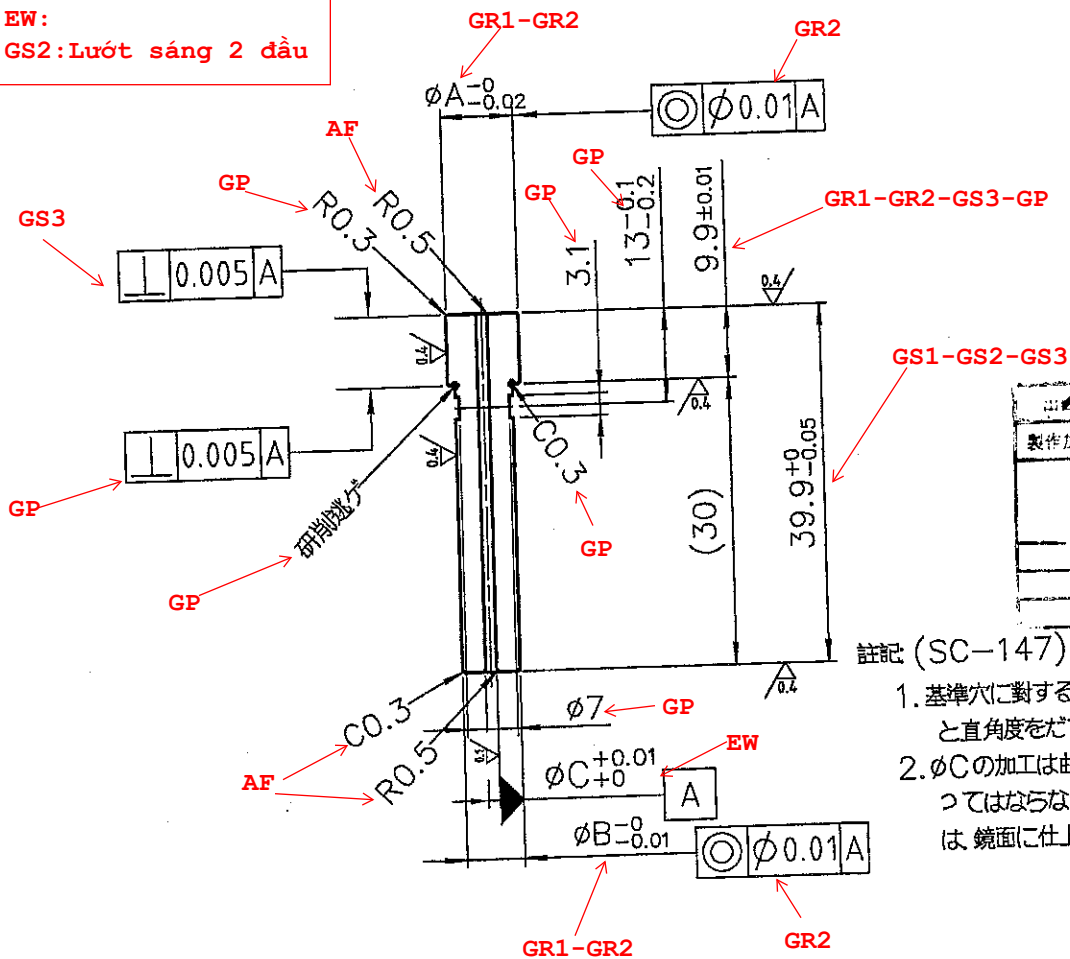


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.N	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.						0.5 ≤, ≤6 ± 0.1
△						6 <, ≤30 ± 0.2
△						30 <, ≤120 ± 0.3
△						120 <, ≤400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JS B 0405-m, JS B 0410-k
						FINISH MARKS
						0.4 / 0.1

規	格	$\phi A = -0.02$	$\phi B = -0.01$	$\phi C = +0.01$	個數
$\phi 18$	$\phi 2.0$	$\phi 10$	$\phi 8$	$\phi 2.01$	1

GS1:  $\phi 12 \times 41$   
 GR1:  
 - $\phi 10.00 \Rightarrow \phi 10.05$   
 - $\phi 8.00 \Rightarrow \phi 8.05$   
 ED:  
 EW:  
 GS2: Lướt sáng 2 đầu



09-05-2018  
 TRẢ VÉ SAU 3 THÁNG  
 NG COPY  
 CONFIDENTIAL

註記 (SC-147)

- 基準穴に對する同軸度と直角度をだすこと
- $\phi C$ の加工は曲りがあつてはならない。又内径は、鏡面に仕上げること

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
TSAL_WIN_PING	林榮彬	部品圖	導件座 (A)
QUENCH&TEMPER	SURFACE		
HRC			
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D50)	2011/03/23	1:1	S837066

XH04-070M-01-1-006-AB\J229932.DWG

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

WED 40 f 12 x 60

213 18 05 012

SNO: **S837066**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD50</b> <b>Ø12*60</b>	GS1:20 GR1:90 ED:20 EW:60 GS2:20 GR2:30 GS3:20 GP:40 AF:20 KT