



213.210.199A
2P

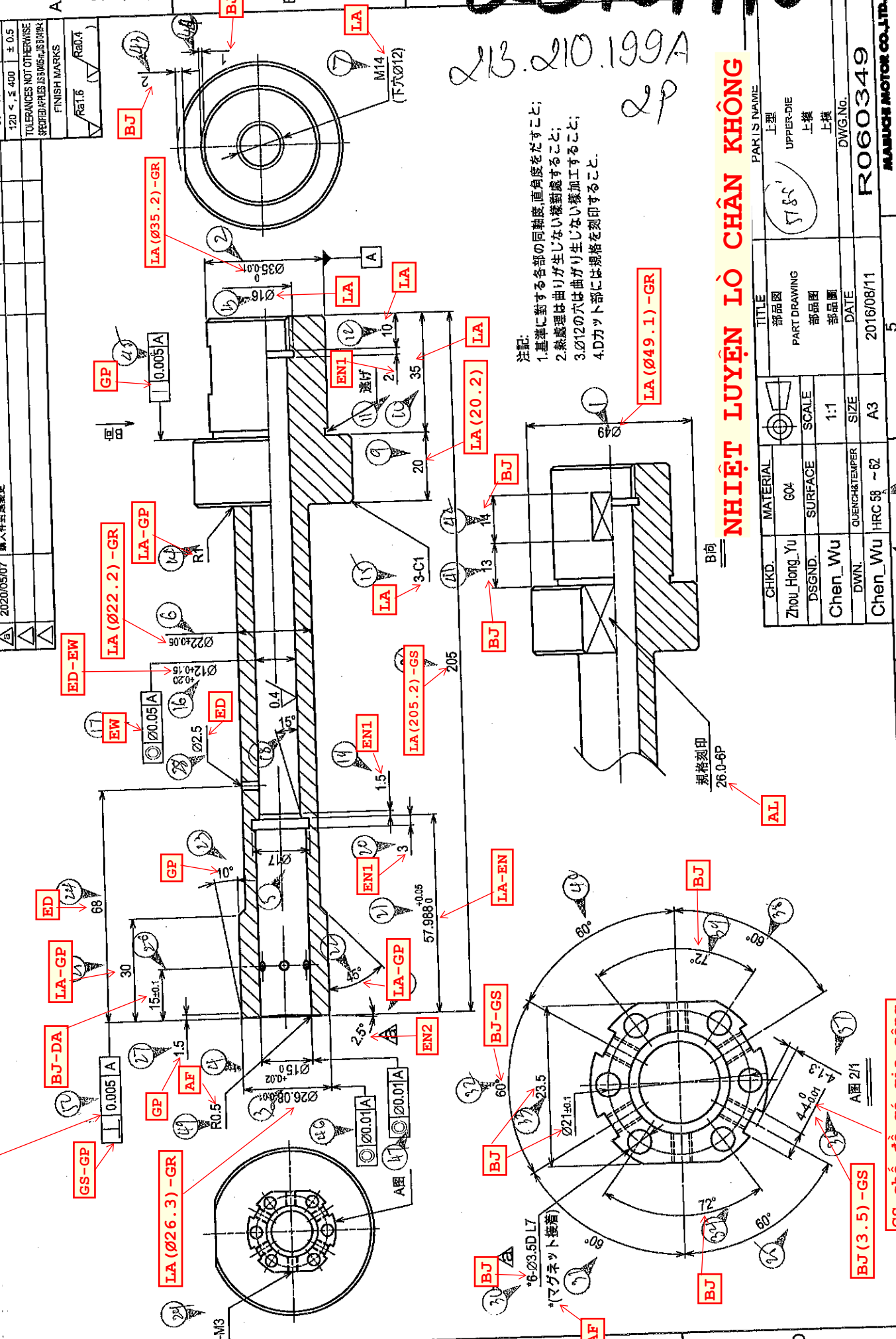
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. NO.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
Init.	2016/08/11	设备改造	OPS-510-028	Chan Wai	Chan Wai	Zhou Hong Ju	$0.5 \leq \theta \leq 0.1$
Pa	2020/05/07	输入件规格變更	YH0215-205-005	HUNG WING CHUN	HUNG WING CHUN	YH010581 JJ	$6 < \theta \leq 30 \pm 0.2$
							$30 < \theta \leq 120 \pm 0.3$
							$120 < \theta \leq 400 \pm 0.5$
							TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLY AS 80MS-M3.8 D10X4
							FINISH MARKS
							  Ra1.6 Ra0.4

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
Zhou_Hong_Yu	G04		部品図 PART DRAWING	上型 UPPER-DIE
DSGND.	SURFACE	SCALE	部品図 部品圖	上模 上模
Chen_Wu		1:1		上模 上模
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	DWG.No.
Chen_Wu	HRC 58 ~ 62	A3	2016/08/11	
			R060349	
			MARUBUCHI MOTOR CO., LTD.	

NHIỆT LUYỆN LÒ CHÂN KHÔNG

注記:

- 1.基準に對する各部の同軸度、直角度をだすこと;
- 2.熱處理は曲りが生じない様態處すること;
- 3.φ12の穴は曲がり生じない様加工すること;
- 4.Dカッター部には規格を刻印すること。



GP Lướt vừa sáng để đảm bảo vuông góc với mặt A

GS chế độ gá gia công

414 211 0077

SNO: R060349

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04(SLDMG) Ø50*210	LA:180 BJ:150 DA:20 HT:40 GR:120 ED:30 EW:350 EN1:120 GJ:120 AF:20 GS:200 GP:60 EN2:30 AF2:10 AL:10 KT