25/2/202165 N202X0078: 4 S S O 1 O 1 . 4 1 4 **CUTTING TOLERANCE** CHKD. +0 -0,005 +0,005 RIPTION 0.000 ±0.002 0.0000 Zhang_Guang_Whi ang_Gan_Pei DATE REV 0.000 ±0.005 新规设计 2014/11/13 init. 0.00 ±0.01 0.00 _0 0.0 +0 0.0 _0 TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED 213 101 063 A FINISH MARKS N/6 1/11 2-R1.5 A (10:1) GR-GS-GP Ø28.630-0 Ø17.0⁻⁰ RO.5ダラシ Ø28.630-0 Ø11<u>.0</u> R1.00 R0.5以T 40.930 39.430 R0.10 € GR-GS-GP 0-0-R0.05 4 39.430 0.5 200 A C0.5 #0.008 Ø18.000+0.003 Ø29.365⁻⁰ Ø29.365-0 GR PARTS NAME TITLE 絞りボーズ CHKD. DWN. 图品部 DRAW PUNCH Zhang_Guang_Wu -Nang_Gan_Pei PART DRAWING 抽製沖頭 SURFACE 图品部 QUENCH&TEMPER 抽制冲头 部品図 HRC 0 °~ 0 ° DWG.No S935131 SCALE DATE MATERIAL 1:1 2014/11/13 WC(D30/HIP) (25/2/204 c/hg BTP 8935 131

SÓ PCS TŐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
110001111121 2,111	THỜI GIAN CHUẨN 1P GR:180 GS:75 GJ:120 EN:60 GP:90 AF:20 KT