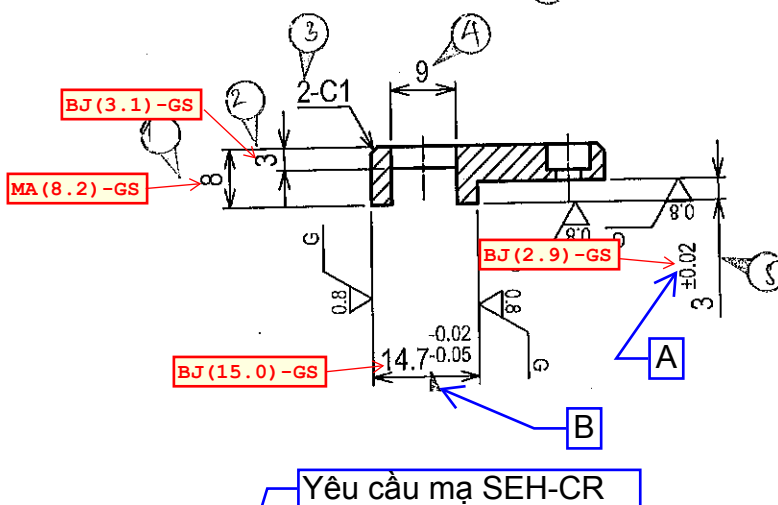
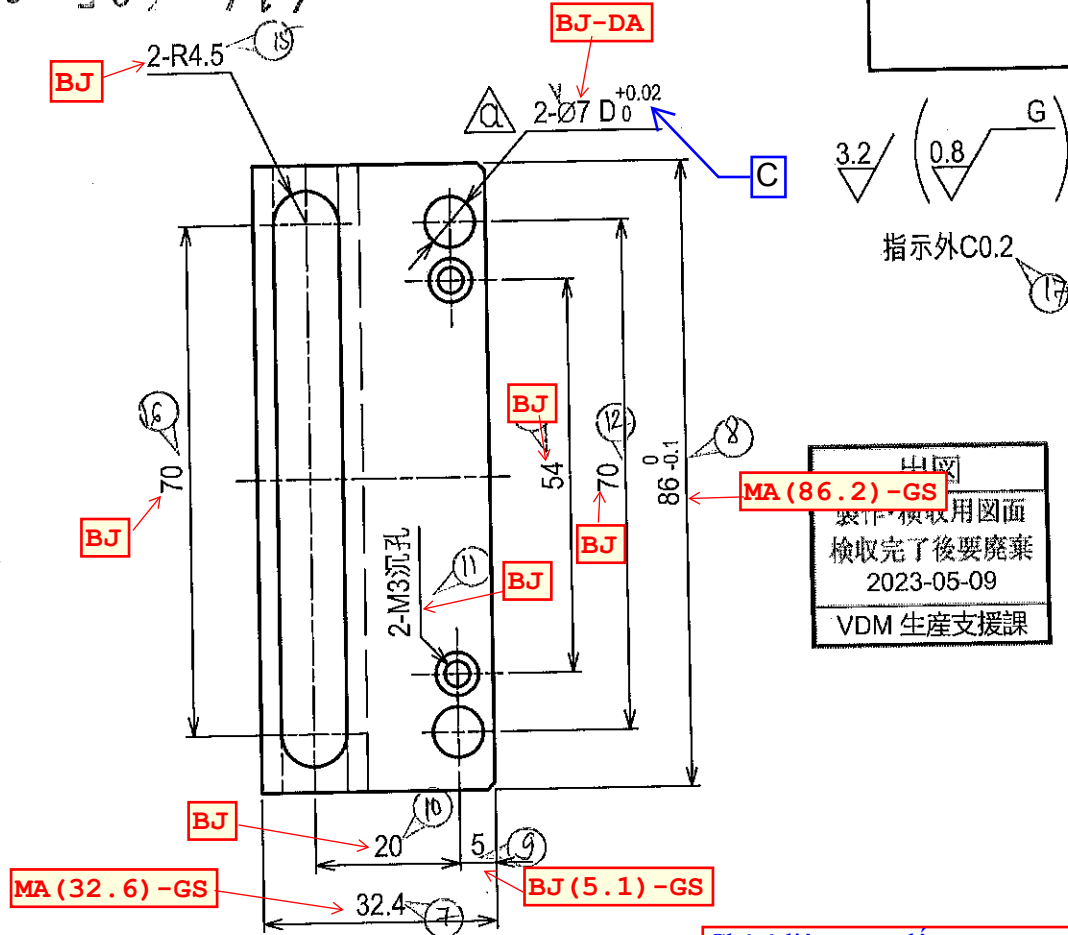


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2013/02/26	新規設計		Xiaorui Yao	Ming Lv	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△a	2017/03/10	交差変更	VCS 140	Hong Dong Van	Dong Long Tu	6 <, ≤ 30 ± 0.2
△						30 <, ≤ 120 ± 0.3
△						120 <, ≤ 315 ± 0.5
△						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
						FINISH MARKS

7800 505 717



Chú ý liên quan đến mạ:

1. Phòng Cơ Khí:

*Gia công kiểm tra đảm bảo k/th:

A=3^{+0.03}_{-0.01} B=14.7^{-0.03}_{-0.06}C=Ø7^{+0.03}_{+0.01}

*Xử lý sạch bavia, đánh sáng bề mặt, xử lý qua cồn trước khi gôi đi mạ (AF).

2. NCC mạ:

*Kiểm tra độ bóng bề mặt mạ đảm bảo yêu cầu bản vẽ.

*Kiểm tra kích thước đảm bảo yêu cầu bản vẽ:

A=3±0.02 B=14.7^{-0.02}_{-0.05}C=Ø7^{+0.02}₀

DWN.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Huawei_Xu	Ming_Lv	部品図 PART DRAWING	ガイドレール GUIDE RAIL
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図	導軌 導軌
HRC 55°~58°	SEH-CR (18)	部品図	
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
SKS3	2013/02/26	1:1	S883310

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

T10 x 43 x 96

SNO: **S883310**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKS3 T10*38*91	AA:20 MA:20 BJ:30 HT:40 GS:40 AF:10 KA: LT: KT