

414.1010246

REV.	DATE	DESCRIPTION	REV. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2014/04/14	新规设计	DWG-0337	Yu_Yong_Bo	Liang_Jian_Ling	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△						6 <, ≤ 30 ± 0.2
△						30 <, ≤ 120 ± 0.3
△						120 <, ≤ 400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-1
						FINISH MARKS
						6.3/ (3.2)

C0.5

BJ

2-M4 沉头孔

MA (12.2) -GS2

MA (C2.2)

BJ (6.1) -GS2

BJ (22.2) -GS2

BJ (10.2) -GS2

MA (18.0) -GS2

BJ (3-C0.7)

BJ (23.0) -GS2

EN

EN

WC+SKD11钎焊

EN

BJ phay đủ chiều sâu
EW1: ra phôi WC: T7*12.5*10.5
GS1:
-Lướt sáng bề mặt hàn
-C0.2 góc hàn

A (2:1)

BJ (C0.7)

4-C0.5

EN

B

EW2
EN

B (2:1)

(5.61)

EN

AF

2-R0.3

3±0.02

EW2

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Yu_Yong_Bo	Liang_Jian_Ling	部品図 PART DRAWING	カシメ刃物 PRESS-FIX EDGED TOOL
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	嵌合刀刃
HRC 58°~ 62°		部品図	嵌合刀刃
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
SKD11+WC	2014/04/14	1:1	R006536

SNO: R006536

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11:T13*23*57 WCD30:T7*12*14	AA:20 MA:30 BJ:40 HT:40 EW1:30 GS1:30 WG:25 GS2:90 EW2:75 EN:120 AF:20 KT