

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2018/09/10	新規設計		Lang Jin Yinn	Lang Jin Yinn	Chang Fu Rung	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△	2019/05/10	材質變更(KX01→WC(D30/HIP))(同現物)		Lang Jin Yinn	Lang Jin Yinn	Chang Fu Rung	0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△							0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△							0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01 -0
							0.	±0.2	0.0 +0	+0 -0.1
									0.0 -0	+0.1 -0
							TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
							FINISH MARKS			
							G (▽▽)			

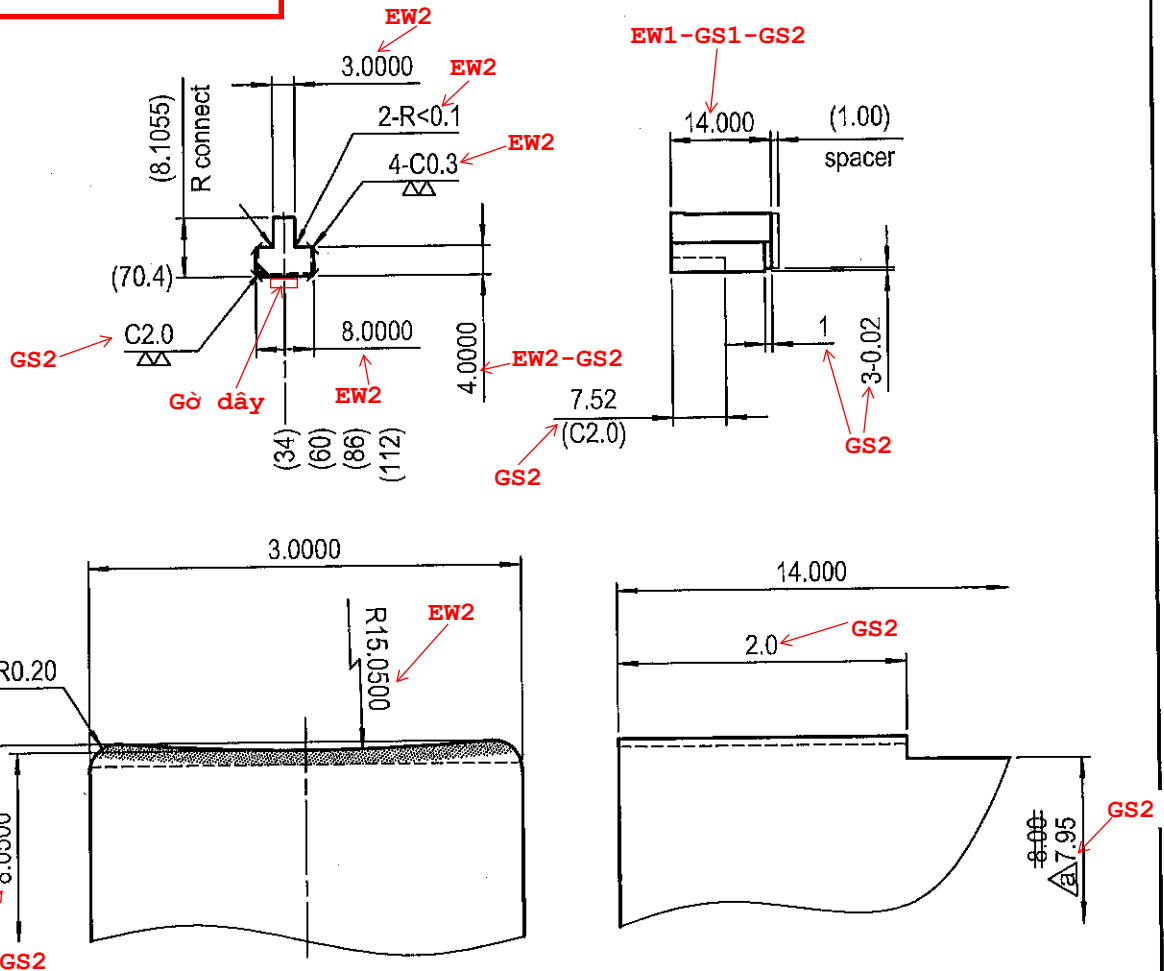
EW1 cắt vật liệu trường hợp:

-1 pcs=&gt;T9\*15\*16

-N pcs=&gt;T9\*\*15\*[6+(10\*N)]

GS1:

EW2:Gia công bao hình.chú ý phân lưới cắt còn 6'



DETAIL (20:1)

△(共立合金製 KX01)が材質証明必要との事です

ハッチング部は切刃の為、面取り不可(KC-019)

切刃ニゲ勾配ダイ上面より6'とする(KC-050)

△切刃再研磨の上限1.0 mm max.(13.000 mm以下の場合、使用不可)

Upper limit of cutting edge re-grinding amount 1.0 mm max.(Do not use less than 13.000 mm)

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
Chang_Fu_Rung	WC(D30/HIP)		部品図	製品落しダイ
DSGND.	SURFACE	SCALE	PART DRAWING	PROCESS GOODS OUT-DROP DIE
Lang_Jin_Yinn		1:1	PART DRAWING	製品冲落下模
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	DWG.No.
Lang_Jin_Yinn	HRC ~	A4	2018/09/10	R179541

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

414 207 0188

C2 A GP GS2 AF

90  
30  
750  
300

T16 + 10 + 12.

SNO: **R179541**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T9*16*16</b>	