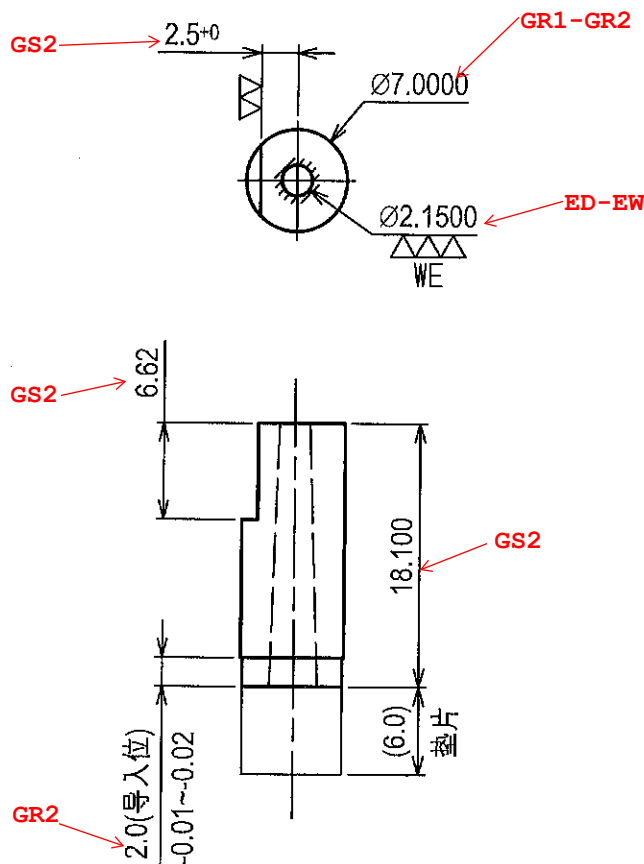


714 212 0251

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/01/06	新規設計		Zhou_Shao_Xiong	Zhang_Guang_Wu	0.0000	± 0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
△						0.000	± 0.005	0.000 <sup>-0</sup>	+0.005 -0
△						0.00	± 0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 <sup>-0</sup>	+0.01 -0
						0.	± 0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
								0.0 <sup>-0</sup>	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G WE ▽▽▽ (▽▽▽) (▽▽)			

GR1: Kẹp mài Ø7.000=>Ø7.06 L=20  
 GS1: Cắt, mài sáng 2 đầu L=19.0  
 Chú ý: GR1&GS1 kết hợp gia công trong ngày để trả VL



阴影部分为切刃,不可倒角,  
 切刃让位斜度为从凹模表面起倾斜10°

S CHUẨN

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Zhou_Shao_Xiong	Zhang_Guang_Wu	部品図 PART DRAWING	穴抜きダイ HOLE BRANKING DIE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	穿孔下模
HRC 0°~0°		部品図	穿孔下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D40/HIP)	2015/01/06	2:1	S941294

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

298 893 ± 1800

06671  
12480

SNO: **S941294**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>Ø8*35</b>	GR1:30 GS1:20 ED:20 EW:45 GR2:60 GS2:60 KT