

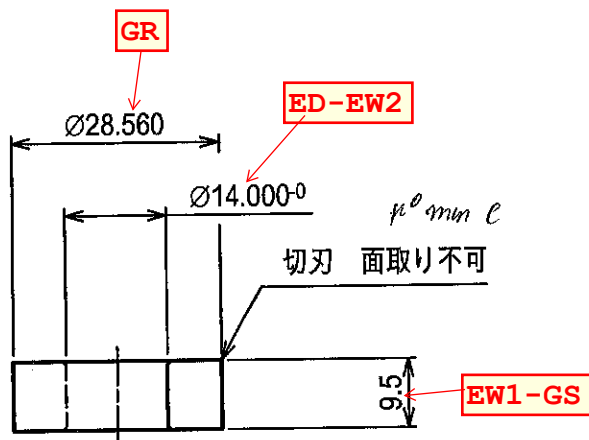
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/12/01	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△						0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01 -0
						0.	±0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
G ▽▽▽									

EW1 ra phôi Ø30*10.0

ED:

EW2 rà chuẩn mặt EW1

GR lượt sáng 1 mặt làm chuẩn cho GS



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図 PART DRAWING		パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図		沖頭
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図		冲头
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2015/12/01	1:1		R028223

SNO: R028223

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø30*12	EW1:40 ED:10 EW2:75 GR:75 GS:40 KT