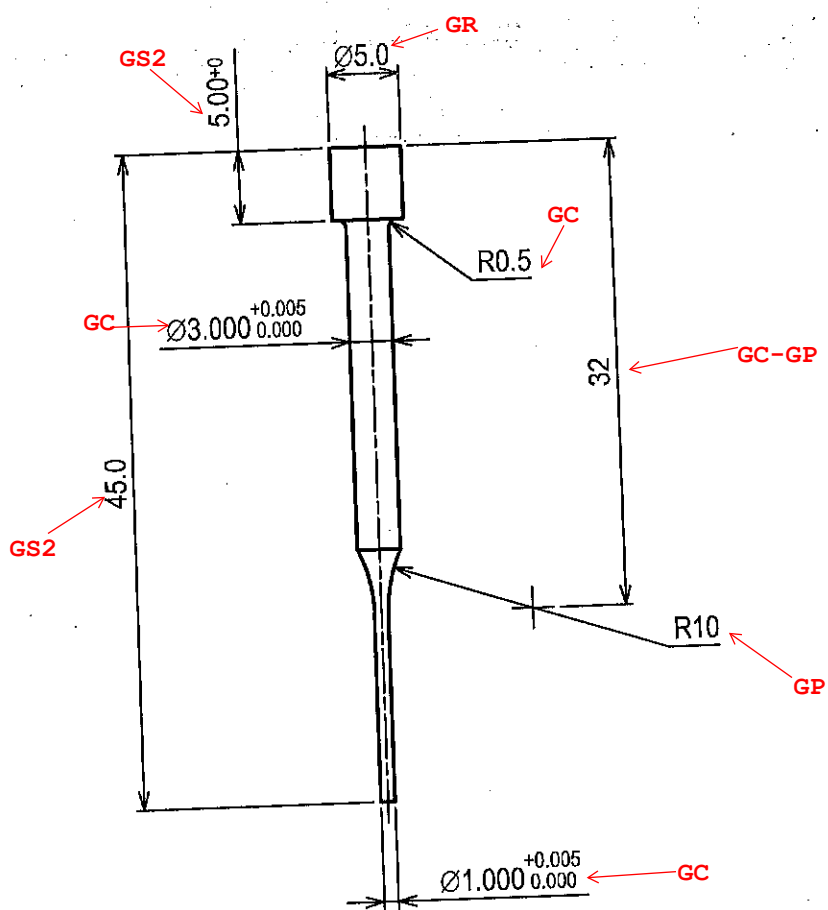


22/13/11.

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
inv.	2016/09/13	新規設計		Chen_Die_Sun	Ye Chang_Jing	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

GR:kẹp mài Ø5*55 OK
 GS1:Cắt phần kẹp GR và lướt sáng 2 đầu
 GC: lăn xuyên qua trước khi GC

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
FINISH MARKS
▽▽▽



GC chú ý: dễ bị gãy => tuyệt đối ko chạm lại mặt hông khi gia công tinh

120
30
60
40

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Chen_Die_Sun	Ye_Chang_Jing	部品図 PART DRAWING	パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	冲頭
IRC 0 ° ~ 0 °		部品図	冲头
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/09/12	2:1	R064275

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: R064275	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø5*60	GR:20 GS1:20 GC:120 GS2:30 GP:30 KT