\$000 301. ATA CUTTING TOLERANCE DWN. CHKD. REV. DATE ± 0.002 0.000 0.0000 Zhang Guarg Wu 新规设计 2015/02/07 init. 0.000 ±0.005 0.000 0.00 +0 ±0.01 0.00 ±0.1 0.00 -0 0.0 +0 ±0.2 0.0 .0 TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED GS1: lướt sáng 2 mặt FINISH MARKS -Gia công OK các kích thước lỗ và 35.00° $\triangle \triangle$ $-\emptyset26.30(-0.02-0.03) => \emptyset26.30$ EW-GR 除指示外,全周C0.5 GR:Rà chuẩn theo Ø EW mài gờ dây và OK Ø26.30 EW-GR 6.400 M6通 EN 表Ø10.0X8 Ø4.0+0.015 12.82±0.1 表Ø4.5X12让位 6.400← EW-GR 35.00°±0.05° 2-R0.5以下 EW-GR EN 6.400 EW 2²R0.5 10.5 2-Ø3.12^{+0.0} 12.82±0.1 背Ø3.5X14 顶部倒角不可 Ø3.0+0.015 EN 2-10° 表Ø3.5X15让位 4-R3.5X10 EN 表Ø3.0,L=0.2. EW EN 5.0 EW (Ø26.30) -GR Ø26.3-0.03 全周R0.8 20.00 GS 刻印:21-D16AA-A用 PARTS NAME TITLE CHKD. DSGND. バーリング刃物 部品図 Zhang_Guang_Wu Zeng Zhao_Xiang BURRING EDGED TOOL PART DRAWING SURFACE QUENCH&TEMPER 孔突緣刀具 部品図 孔突缘刀具 HRC 0 °~ 0 ° 部品図 DWG.No. SCALE DATE MATERIAL S934709 2:1 WC(D30/HIP) 2015/02/07 MABUCH MOTOR CO.,LTD.

M

SNO: \$934709 Số PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197			
		DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
		1.VẬT LIỆU: BTP \$934709	G\$1:20 EW:300 GR:60 G\$2:30 GP:40 EN:120 AF:20 KT