

10/1

6

5

4

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. NO.	DWGN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
INIT.	25/05/23	新機設計	DD8-0179			0.5 ≤ Δ ≤ 0.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 0.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 1.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 2.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 3.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 4.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 5.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 6.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 7.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 8.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.0
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.1
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.2
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.3
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.4
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.5
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.6
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.7
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.8
△						0.5 ≤ Δ ≤ 9.9
△						0.5 ≤ Δ ≤ 10.0

A

B

C

D

GS1 lần hồng vừa sáng kích thước này

NHIỆT LUYỆN LÒ CHÂN KO

- 注記:
1. 正確作出對於各基準的同軸度, 直角度, 對稱度。
 2. 鍍層加工, 無中心偏移, 另外正確作出鍍層寬度的尺寸。
 3. 鍍層加工兩端內部的內側, 作全周R0.5程度的R。
 4. 此型與下沖模C組合使用。
 5. 為了維持內徑部的硬度, 作熱處理時, 請注意。

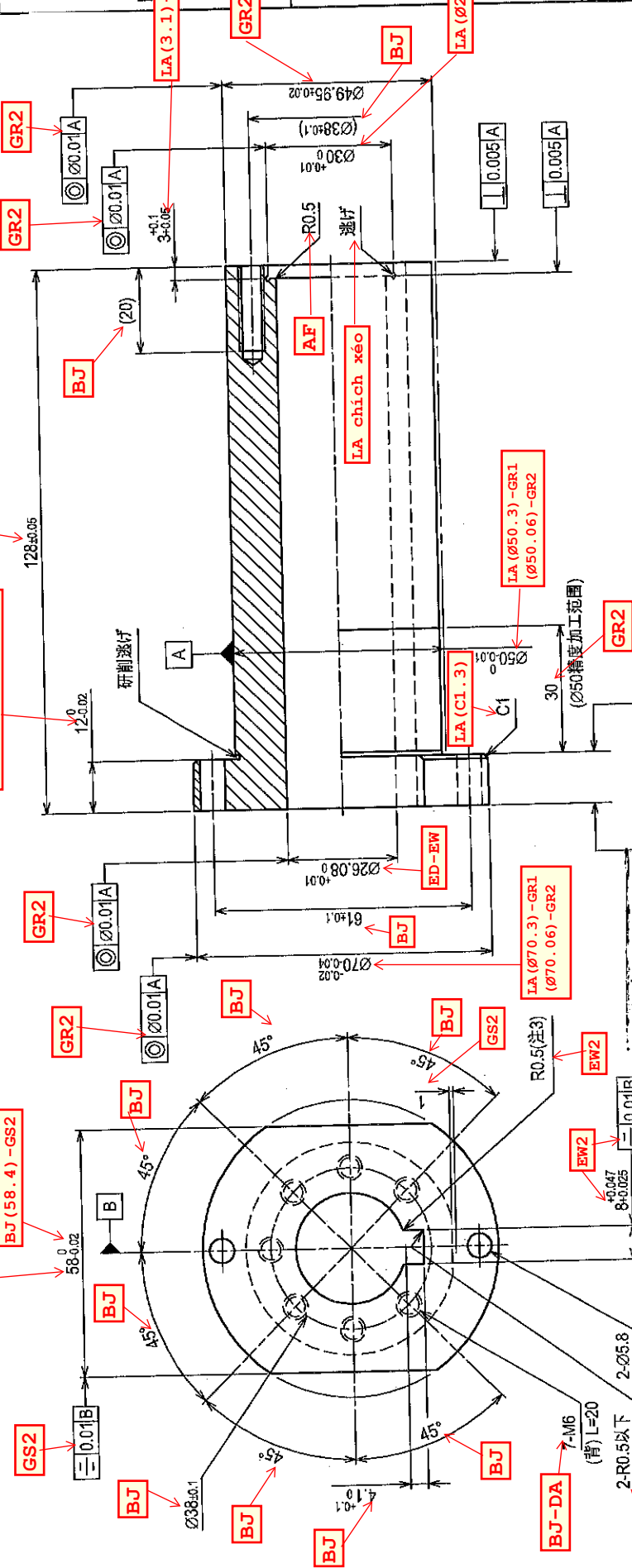
DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	部品圖	下型ダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	LOWER-DIE
HRC 58° ~ 62°		部品圖	下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
G04	2012/05/23	1:1	S896292
			MANUCH MOTOR CO., LTD.

28-05-2013

TRAV

製造加工用図 DINGCHONG CO. LTD.

28-05-2013



φ70X 150

213 19 05 071

SNO: **S896292**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04(SLDMG) Ø75*133	LA:120 BJ:75 DA:20 HT:40 GR1:90 GS1:40 ED:60 EW:600 GR2:120 GJ:60 GS2:120 GP:120 AF:20 KT