

订正Rev	目	付	担 当	金型加工公差表示			
				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

213 1002 015A

5P

GR

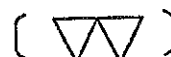
$$\underline{5.00-0.02}$$

GR-GS

$$1211 \times 1008^2$$

20/9/2021 Co Han

G



检查后进行切割

~~02.310~~
检查用

GS

3.0000

(3.5)

GS'

**GP GIA CÔNG
THEO SƠ ĐỒ
ANH**

出 叉

DGM
材料管理課

技術部

10-RO. 1000

0.5000(交点)

0.9000 (交点)

(20/1) A部形状详细

(4) $\nabla \tau = 0$

工程

30
800
206
903
2800

部 品 名		材 质		数 量		设 备 名 称	
内孔穿孔冲头		WC(D25/HIP)		7		铁片金型(φ17-5P)	
热 处 理		表 面 处 理		检 图		设 计	
烧入HRC -				近 藤		叶建青	
尺 度		第三视图		S725780		订正Rev	
1:1 ()		角法番号					

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

БП 573314.

414 . 1 02 0 1 6 1

SNO: **S725780**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
	GR:70 GS:40 GC:45 GP:500 KT