1202/40/9t - 5NOO AIS - SOLLISS.39211010 4141010246.5921105 - GIA CONG - 16/04/2021 9 p Z O 1 O 1 . p 1 p DH: 9P CUTTING TOLERANCE CHKD. DWN. REF.No. SCRIPTION 0000.0 £0,002 0.0000 DATE REV. £0,005 0,000 Cheng\_Fu\_Rung VDM-LK-14-013 | Wu\_Chin\_Www 0.00 £0.01 init. 5→S921105 0.00 の為(S869 寸法下限。 0.00 .0 2014/06/18 0.0 0.0 +0 £0.2 0.0 .0 TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED FINISH MARKS G √√√ (√√) GR-GS μí Ø10.00 Ø7.000 0 ← Ø7.00-0.02导入位 R40以下~ 刃部加工详细图 A (10:1) 注:[2]为切刃部,不可倒角. Các kích thước khác GS-GC-GP GP gia công theo sơ GR-GC đồ ảnh **√**Ø4,0000 **213,1600** 3.500+0 10-R0.1000 多 10-R0.1000 (点交)0008.0 GS 1,2100 ▲1.2033(交点) PARTS NAME 内径抜きパンチ TITLE CHKD. INSIDE BLANKING PUNCH DWN. 部品図 Chang\_Fu\_Rung Wu\_Chin\_Wuu PART DRAWING 內徑穿孔沖頭 SURFACE 图品部 QUENCH&TEMPER 内孔穿孔冲头 图品部 DWG.No. HRC S921105 SCALE DATE MATERIAL MANUCH MOTOR CO.,LTD. 1:1 2014/06/20 WC(D30/HIP)

BTP S92/105

SNO: <b>S921105</b> SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: <b>5P</b> NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b> DIỄN GIẢI		
DIỄN GIẢI		
	NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
	THỜI GIAN CHUẨN 1P	
1.VẬT LIỆU: BTP \$921105  2.THƠI GIAN GIA CÔNG GR: -Phóng điện lỗ tâm=>10 phút -Ø10&Ø7&Ø4 => 60 phút =>70 phút/pc GS: - 5 0 0 2 & 50 0 trên đồ gá =>100 phút/5pc	GR:70 GS:20 GC:30 GP:350 KT	
- 5-0.02& 50.0 trên đồ gá =>100 phút/5pc =>20 phút/pc -3.5 & 7.5 trên đồ gá 100 phút/5 pcs =>40 phút/pc GC: -Ø4 =>30 phút -Ø7 dẫn hướng=>5 phút GP:Gian công theo sơ đồ ảnh 350 phút/pc		