

MV

6600 203 117

4142030099 R103537 - GIA CONG - 07/06/2022

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2017/07/20	新規設計		K.Kamakura	K.Indei	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

213 203 057A.

LA-GR2
Ø100.00+0

IP

GR-LA-AF

Ø60 (焼きばめ代0.2)

GJ

Ø28.800

R0.5

AF

NAK55

D5(385爪有)

WC(D30/HIP)

A

A (5:1)

2-C1

LA

GS1-LN-GS2

47.00

FL

Ø29.660

GJ

EN

6.0

3.0

(7.51)

R2.8

FL

R1.4

FL

45°

S CHUẨN

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
K.Kamakura	K.Indei	部品図		ダイ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		DIE	
HRC 0° ~ 0°		部品図		下模	
		部品図		下模	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
NAK55+WC(D30/HIP)	2017/07/20	1:1		R103537	

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

677 TK=1P
3/14

SNO: R103537	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R103537(GS) NAK Ø110 x 52 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Lượt sáng 2 mặt BTP 30 phút/pc GR:Gia công BTP -Lượt sáng Ø60=A 60 phút/pc LA:Gia công NAK 55 -Ø60=A-0.18 -Ø100.00=>Ø100.3 -2-C1=>ok 200 phút/pc AF: -Ép nóng BTP và WC 20 phút/pc GS2: -47.00=>47.10 60 phút/pc GR: -Ø100.00=>ok 90 phút/pc GJ: -Ø28.800=>ok -Ø29.660=>ok 500 phút/pc EN: -Phân vuốt=>ok 300 phút/pc KA: Phân vuốt GS3: -47.00=>ok 40 phút/pc AF: Đánh bóng 20 phút/pc	GS1:30 GR:60 LA:200 AF:20 GS2:60 GR:90 GJ:500 EN:300 KA GS3:40 AF:20 KT