

MV

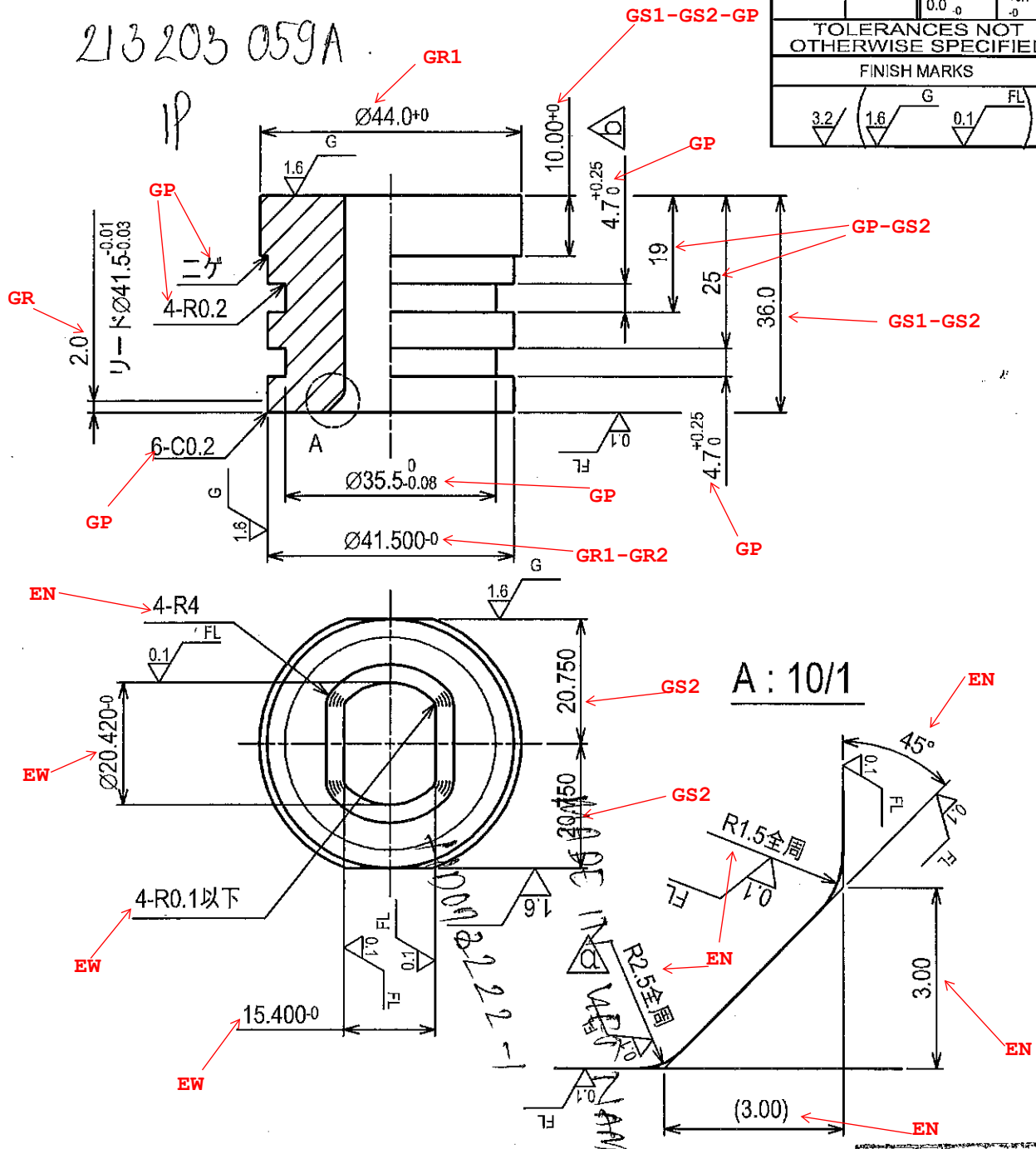
6600 203 414

4142030099.S883721 - GIA CONG - 07/06/2022

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2013/02/26			Nguyen Cong Vien	Pham Thanh Tung	0.0000	± 0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	
	2013/11/08	寸法変更(R1⇒R2.5)	T-VNM-13-10-471	Nguyen Mau Van	Pham Thanh Tung	0.000	± 0.005	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	
	2014/04/13	公差変更	T-VNM-14-04-237	Nguyen Mau Van	Pham Thanh Tung	0.00	± 0.01	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	
						0.0	± 0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	
						0.	± 0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	
								0.0 ⁺⁰ ₋₀	

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS



S CHUẨN

DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Ha_Ngoc_Hung	Pham_Thanh_Tung	部品図		絞りダイ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		DRAW DIE	
HRC		部品図		引伸下模	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2013/02/21	1:1		S883721	

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

877 TR=4D
3/14

SNO: S883721	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S883721 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR1 -Ø41.500=>Ø41.60 -Ø44.0=>ok 120 phút/pc EW: -15.400=>ok -Ø20.420=>ok -4-R0.1 =>ok 250 phút/pc GR2: Chế tâm giả gia công -Ø41.500=>ok -Ø44.0=>mài lại cho đồng trục -Dẫn hướng ok 150 phút/pc GS1: -36-10=26=>25.9 -36.0=>36.1 60 phút/pc EN: -Phân vuốt=>ok 400 phút/pc GS2: -36.0=>ok -2-20.750=>ok 90 phút/pc GP: -10.00=>ok -Ø35.5=>ok -6-C0.2=>ok 200 phút/pc AF: 30 phút/pc	GR:120 EW:250 GR2:150 GS1:60 EN:400 GS2:90 GP:200 AF:30 KT