

MV

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2013/02/21			Nguyen Cong Vien	Pham Thanh Tung	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
a	2015/06/03	指示変更	T-VNM-15-05-253	Dang Dinh Tuan	Pham Thanh Tung	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 -0.01
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0

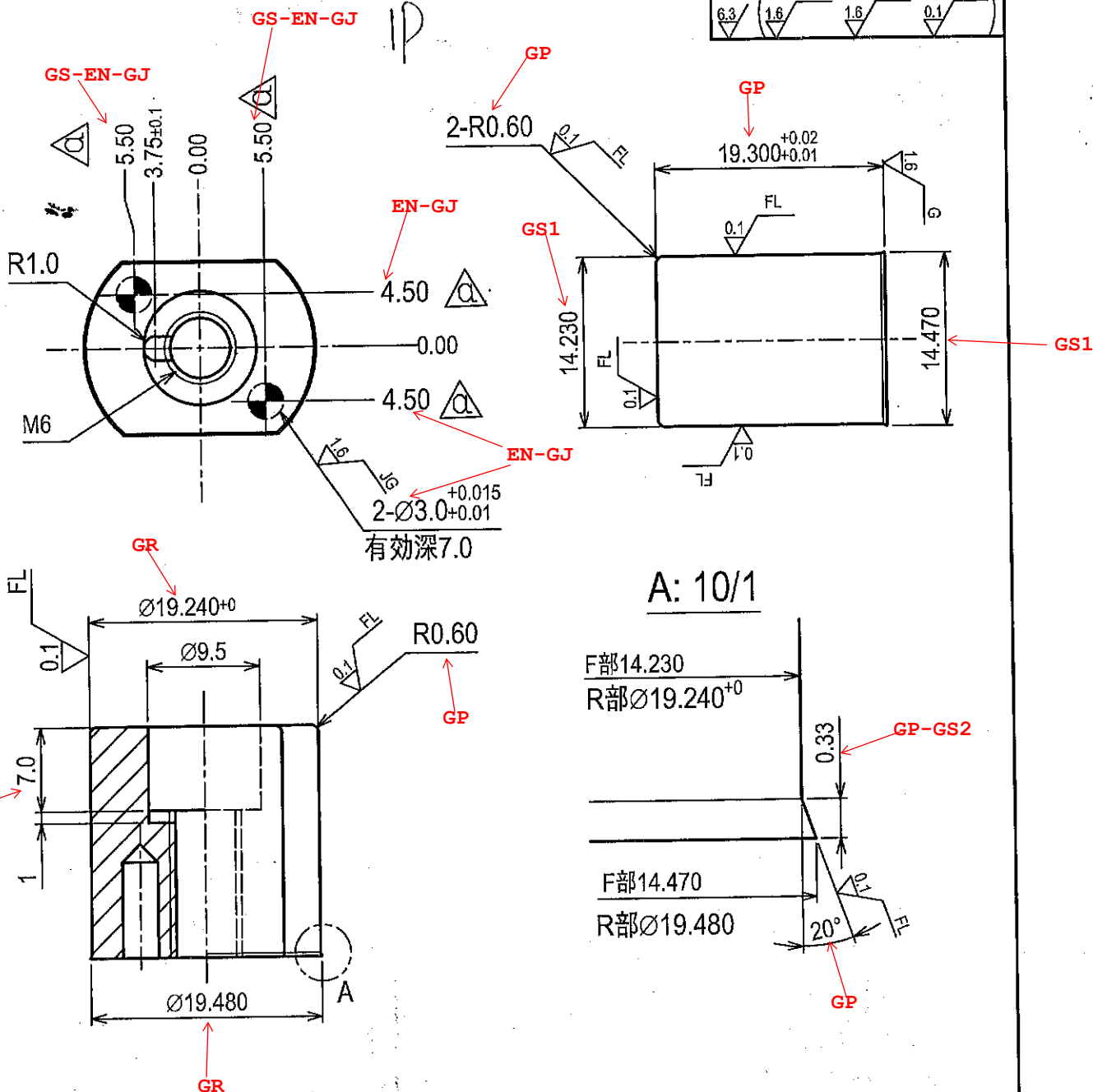
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS

6.3	1.6	1.6	0.1
JG	G	FL	

213 110 216A

IP



30
250
40
120
150
60

DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Ha_Ngoc_Hung	Pham_Thanh_Tung	部品図		絞りパンチ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		DRAW PUNCH	
HRC 0° ~ 0°		部品図		抽製沖頭	
		部品図		抽制冲头	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2013/02/21	2:1		S883729	

BTP S883729 (7K=1P)

MABUCHI MOTOR CO., LTD.
414.111.0024

SNO: S883729	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: BTP S883729</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Ø19.24=>OK -Ø19.480=>OK -0.33=>0.8 120 phút/pc GS1: -14.230=>ok -14.470=>ok Chú ý đảm bảo đối xứng 0.01 với Ø19.240. -0.330=>0.50.Chú ý kích thước 0.33 của Ø và 0.33 của T phải chứa lượng dư bằng nhau(0.50). 200 phút/pc EN: -2-Ø3.000=>Ø2.90 60 phút/pc GP: Sử dụng đồ gá gia công phần T và Ø trên cùng 1 đồ gá: -2-R0.60=>ok -20°=>ok -2-0.33=>0.430.Chú ý:0.33 của Ø và 0.33 của T phải chứa lượng dư bằng nhau(0.430) -19.300-0.33=18.97(+0.01 +0.02)=>ok 120 phút/pc AF: Đánh bóng=.ok 20 phút/pc GS2: Sử dụng đồ gá gia công: -19.3000(+0.01 +0.02)=>ok.Chú ý khi gia công phải thường xuyên kiểm tra kích thước 0.33 có phù hợp không. -0.33=>0.34.Chú ý nên gia công ở dung sai đầu để tránh tình trạng mẻ. 60 phút/pc</p>	<p>GR:120 GS1:200 EN:60 GJ:100 GP:120 AF:20 GS2:60 KA:1</p>