

414.0110095

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/11/23	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	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
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
$\nabla \nabla \nabla$ ( $\nabla \nabla \nabla$ $\nabla \nabla$ )									

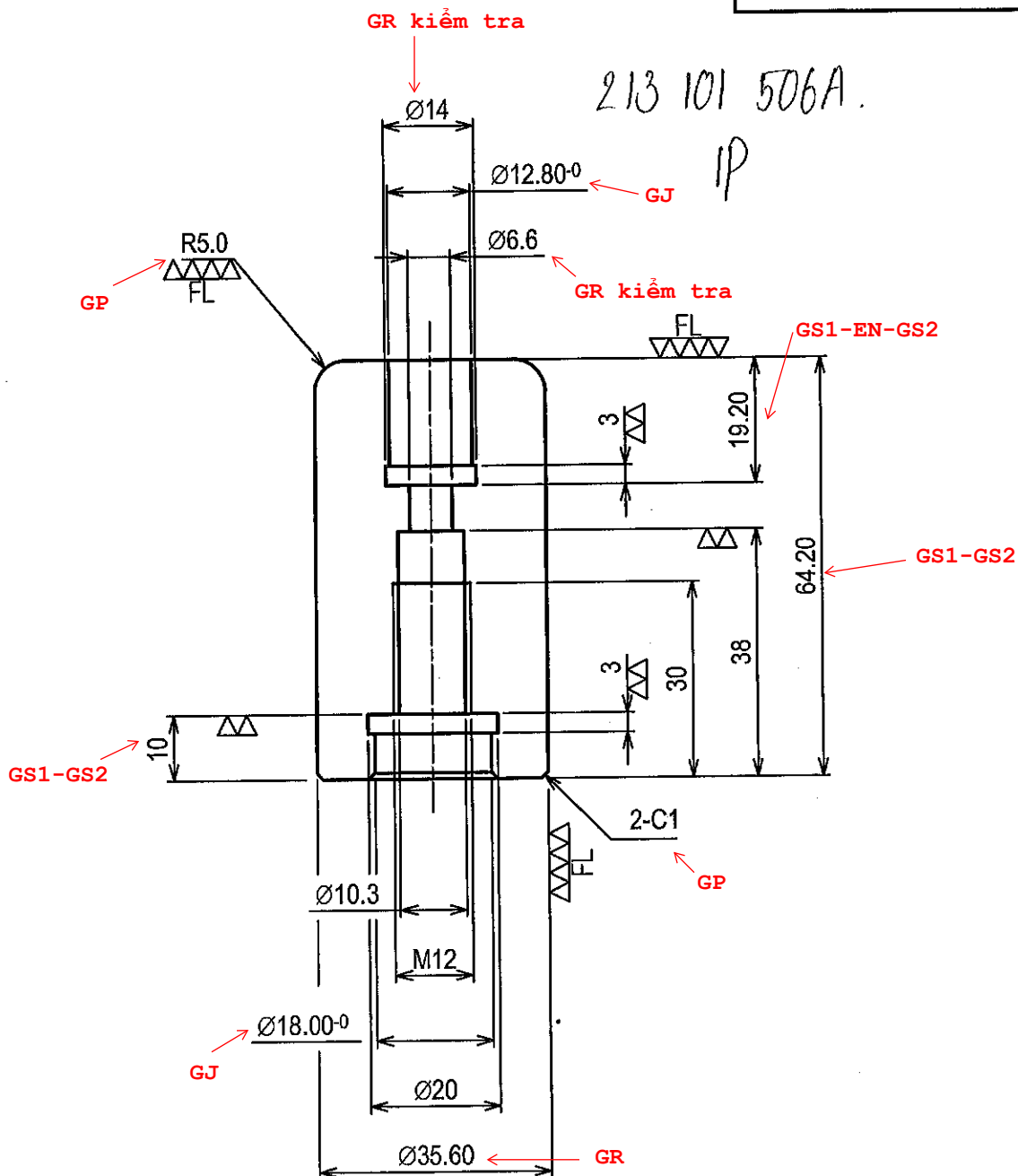
213 010 595A



IP ~ 20ZA908

GR kiểm tra

213 101 506A.

IP



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図		パンチ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		PUNCH
HRC 0° ~ 0°		部品図		沖頭
		部品図		冲头
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2015/11/23	1:1	 	R027996

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

BT IP R027996

N204 X0270 : 30/1/2021 60/9

Đặt AT P

120  
60  
240  
120  
60  
60  
30

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:R027996</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GR:</b> -Ø35.60=>ok => <b>120 phút/pc</b> <b>GS:</b> -19.20=>19.1 -64.20=>64.3 => <b>60 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø18.00=>ok -Ø14.80=>ok => <b>300 phút/pc</b> <b>EN:</b> -19.20=>19.21~19.25 => <b>75 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -19.20=>ok -64.20=>ok => <b>40 phút/pc</b> <b>GP:</b> -R5.0=>ok -C1=>ok => <b>90 phút/pc</b> <b>AF:Đánh bóng</b> => <b>20 phút/pc</b>	GR:120 GS:60 GJ:300 EN:75 GS2:40 GP:90 AF:20 KT