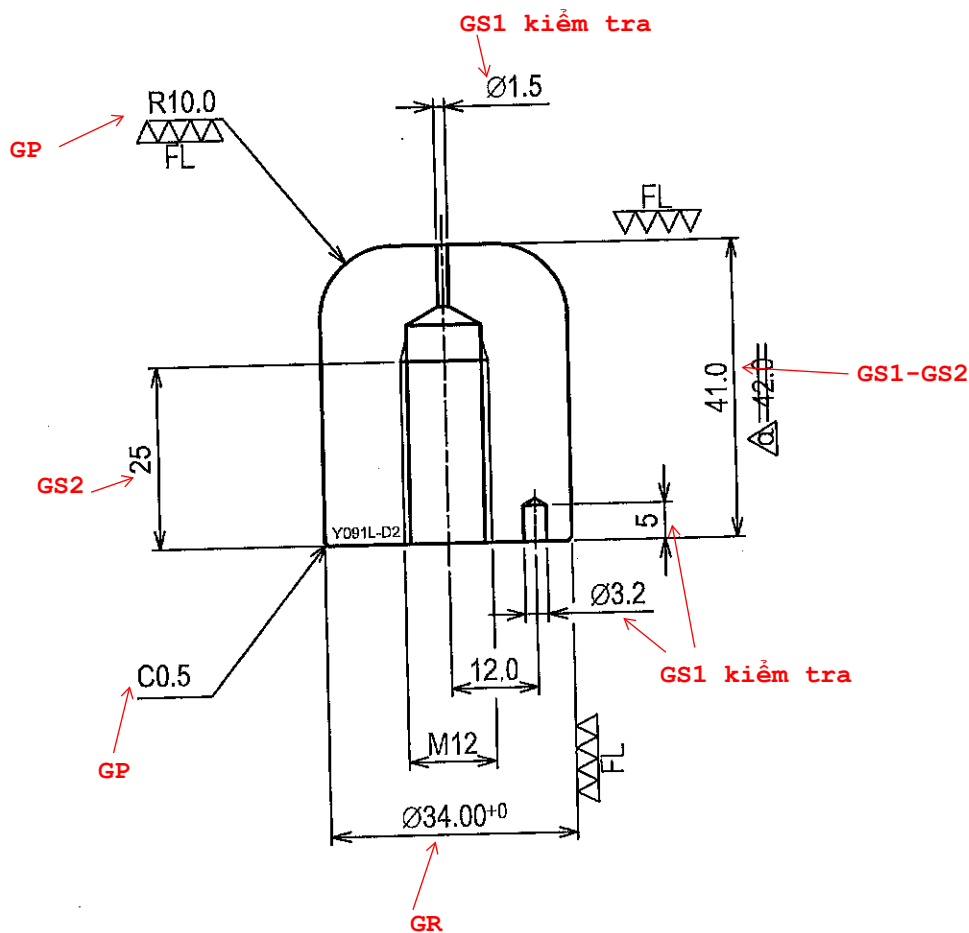


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init	2015/11/23	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△	2018/06/25	增加調整，寸法変更		陈叠孙	叶长敬	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0.01 -0
△						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G ( FL )			

213 105 719 A  
IP



BTP R029038

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		冲頭
MATERIAL	DATE	SCALE		冲头
WC(D30/HIP)	2015/11/23	1:1		DWG.No.
				<b>R029038</b>

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R029038	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP R029038</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> Lướt sáng mặt đáy => <b>30 phút/pc</b> <b>GR:</b> Lắp vào đồ gá gia công -Ø34.000=>ok.Đảm bảo vuông góc với mặt GS1 => <b>90 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -41.0=>ok => <b>30 phút/pc</b> <b>GP:</b> -R10.0=>ok -C0.5 =>ok => <b>120 phút/pc</b> <b>AF:</b> Đánh bóng => <b>20 phút/pc</b>	GS:30 GR:90 GS2:30 GP:120 AF20