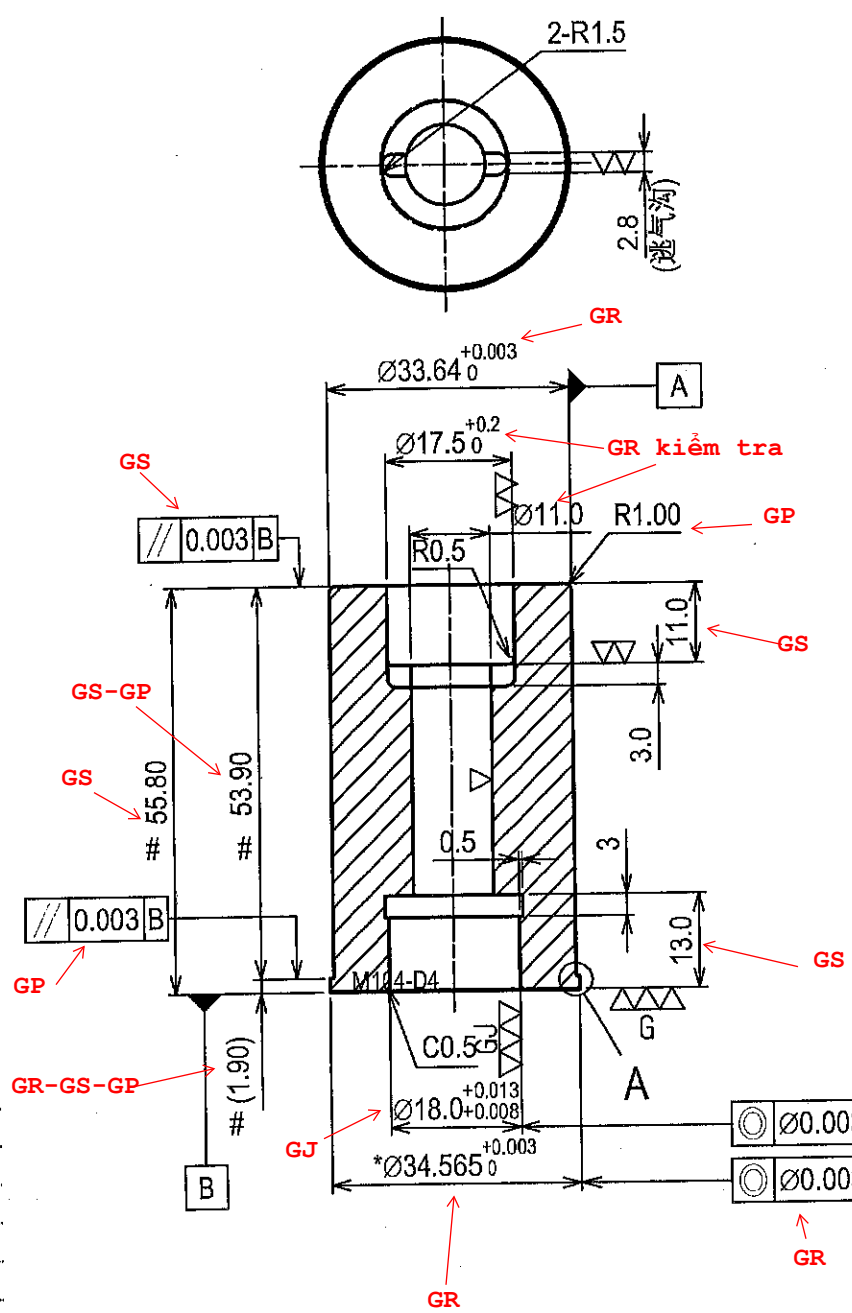


14-1040207

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2016/07/16	新規设计		Wang_Gan_Pei	Ye_Chang_Jing	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	
FL	G

BTP: N214 X0001
5/6 w Răng



A (5:1)

R0.10
R0.05
Các công đoạn chú ý khi gá đặt
不可倒角
không ĐƯỢC MÈN C

*印部寸法与小壳板现合后调整
#VDM试做时调整

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Wang_Gan_Pei	Ye_Chang_Jing	部品図 PART DRAWING	パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	冲頭
HRC 0°~0°		部品図	冲头
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/07/16	1:1	R058145

BTP R058145

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: R058145	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R058145 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Ø33.64=>ok -Ø34.565=>ok -1.90=>2.5 200 phút/pc GS: -53.90=>53.6 -55.80=>ok 90 phút/pc Đảm bảo vuông góc 0.003 với Ø33.64 GJ: -Ø18.000=>ok => 150 phút/pc GP: -R1.00=>ok -R0.10=>ok -R0.05=>ok -1.90=>ok 120 phút/pc AF: Đánh bóng 20 phút/pc	GR 200 GS 90 GJ 150 GP 120 AF 20 KT