

MM

213 110 099A

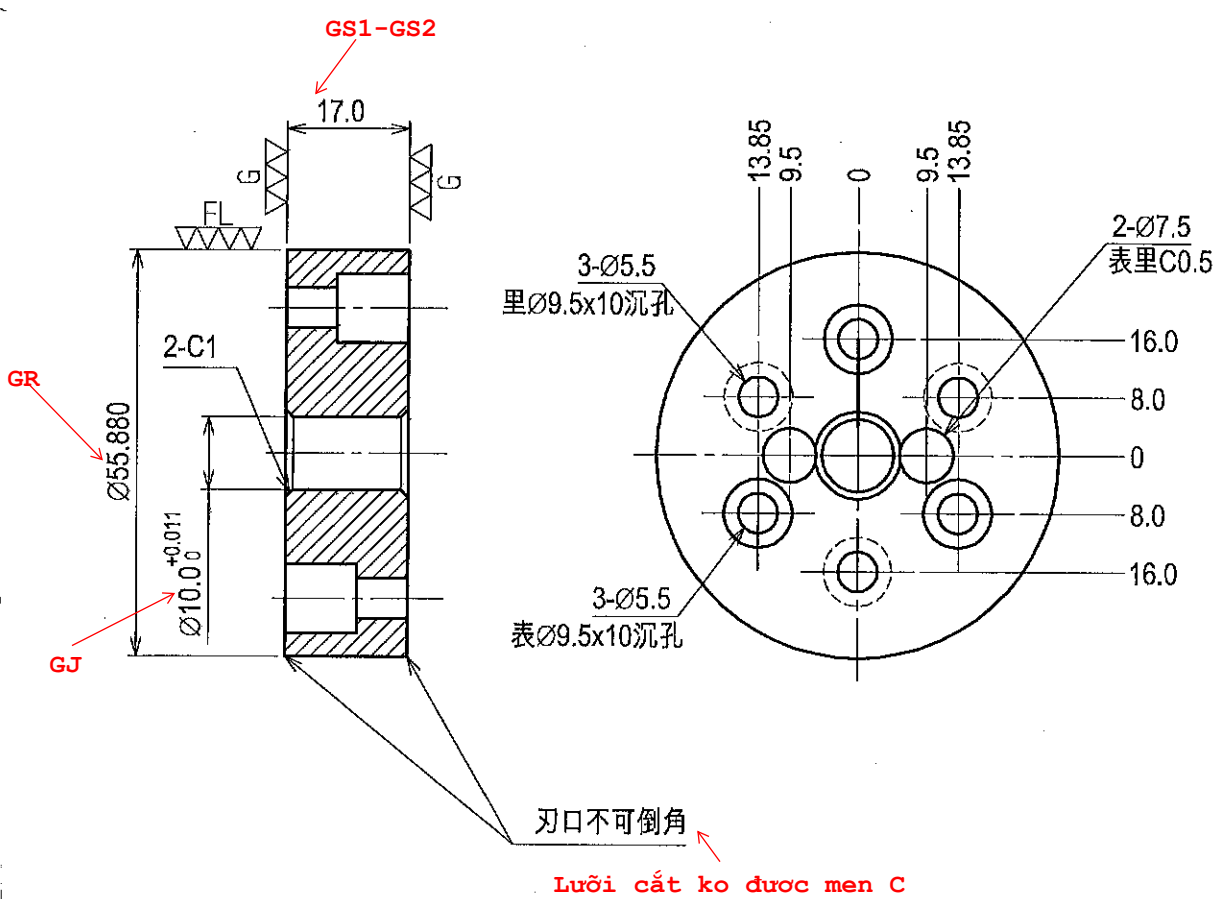
IP

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2011/01/13	3取数改造	DGA-0438	Tan_Xue_Tao	Ye_Jian_Qing	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									
WE ED G FL									

N219 X0140, 30mm v2

213 110 099A

IP



QNG TC=0

30  
80  
250  
15  
30

DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Tan_Xue_Tao	Ye_Jian_Qing	部品図		上型刃物
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		UPPER-DIE SET EDGED TOOL
HRC		部品図		上模刀具
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WG(D30/HIP)	2011/01/13	1:1		S831753

6TPS831753

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

414.1100313

SNO: <b>S831753</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:S831753</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> -Lướt sáng 2 mặt <b>30 phút/pc</b> <b>GR:</b> -Ø55.880=>ok <b>100 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø10.000=>ok <b>200 phút/pc</b> <b>AF:</b> -C1=>ok <b>20 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -17.0=>ok <b>40 phút/pc</b>	GS:30 GR:100 GJ:200 AF:20 GS2:40 KT