

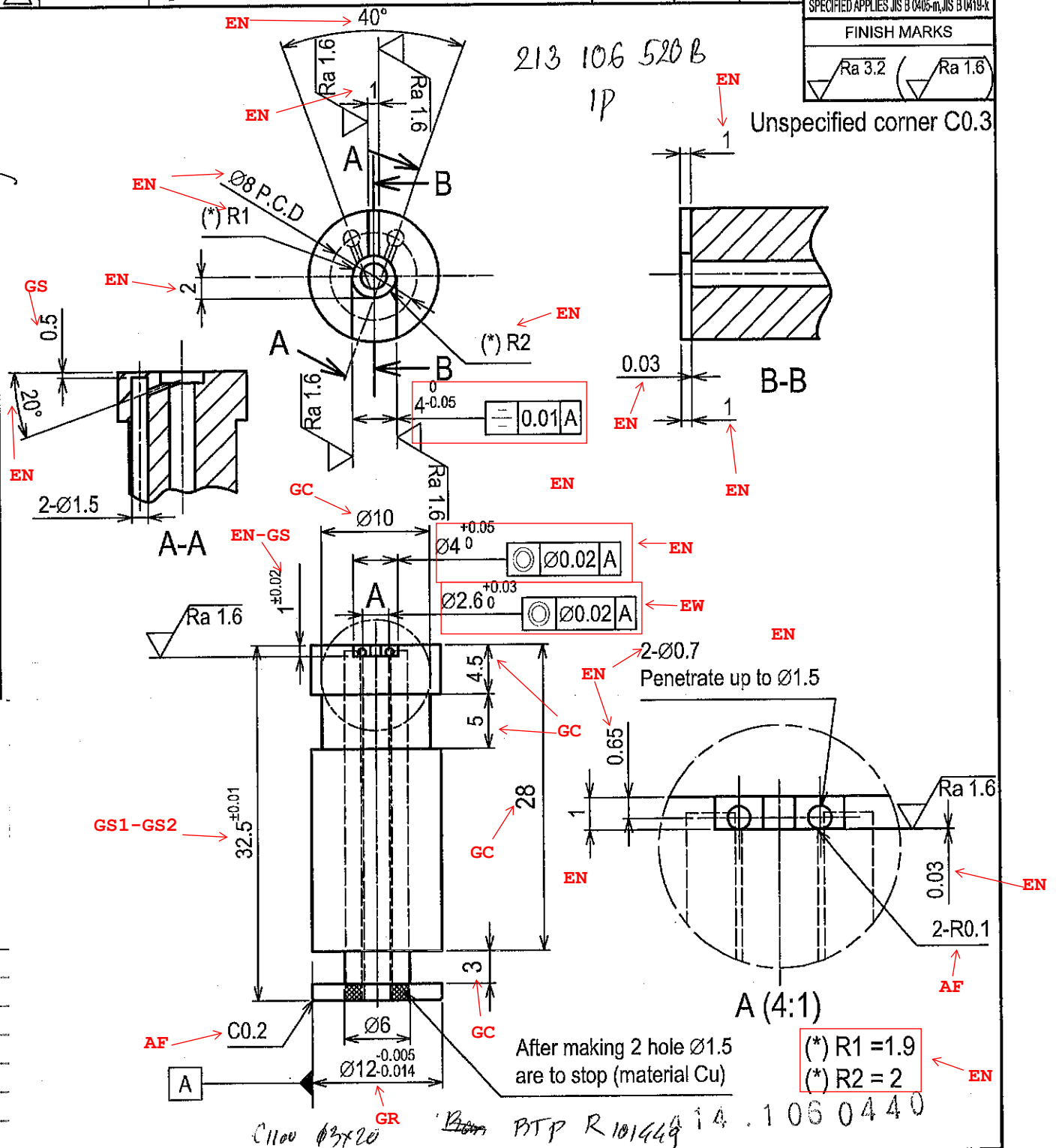
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2017/07/08			Nguyen Cong Yen	Dong Khac Tu	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△						6 <, ≤ 30 ± 0.2
△						30 <, ≤ 120 ± 0.3
△						120 <, ≤ 400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

FINISH MARKS	
	Ra 3.2 (Ra 1.6)

Unspecified corner C0.3

N217 x 0050
10/10 hàng vế

Đặt BTP

60
60
30
300
20
60
30

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Hoang_Ngoc_Phuoc	Dong_Khac_Tu	部品図		ヘッド駒
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		HEAD PIECE
HRC 0° ~ 0°		部品図		頭嵌塊
		部品図		头嵌块
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D40)	2017/07/08	2:1		R101449

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R101449	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R101449(GR) C1100 Ø3 X 20(GS) 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Ø12.000=>ok 60 phút/pc GS: -Xuất C1100 Ø3 x 20 -32.50=>32.60 40 phút/pc GC1: -Gia công C1100:2-Ø1.50 x 5 lắp chặc vào 2- lỗ Ø 1.5 30 phút/pc AF: -Cắt C1100 dán keo 20 phút/pc GC2: -Ø6=>ok -Ø10.0=>ok 70 phút/pc EW: -Ø2.60=>ok 60 phút/pc EN: -R1*=1.9=>OK -R2*=2.0=>OK -Ø4.00=>ok -Rãnh 4.00=>ok -Độ sâu 1.00=>1.05 -Rãnh 1.0=>ok -Độ sâu 0.03 =>ok -2-Ø0.7=>ok 150 phút/pc GS2: -1.000=>ok -32.500=>ok 30 phút/pc	GR:60 GS:40 GC1:30 AF:20 GC2:70 EW:60 EN:150 GS2:30 KT