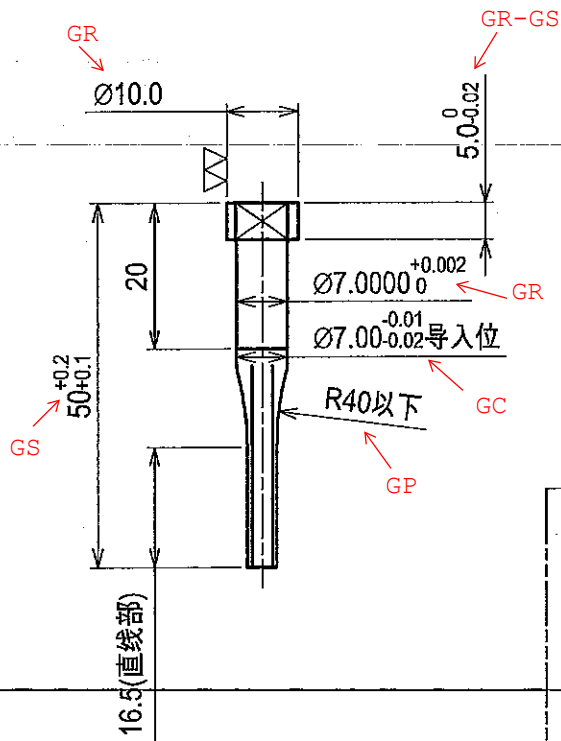
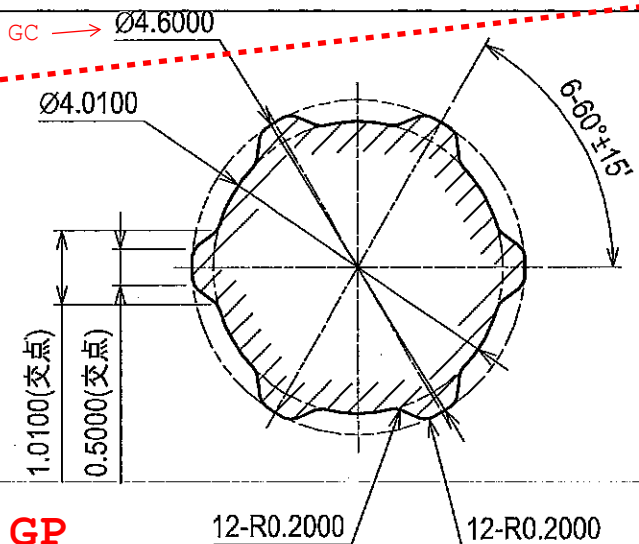
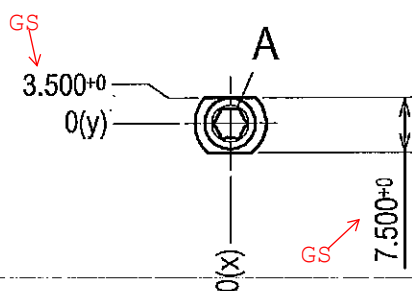


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2012/08/23	新規設計			K.Nakamura	0.0000	± 0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.005}
△						0.000	± 0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	^{+0.005} ₋₀
△						0.00	± 0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.01}
△						0.0	± 0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	^{+0.01} ₋₀
						0.	± 0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.1}
								0.0 ⁺⁰ ₋₀	^{+0.1} ₋₀
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
G ▽▽▽ (▽▽)									



刃部加工详细图A (10:1)

注: ▨ 为切刃部, 不可倒角.



BTP S921105

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
liang_Wen_Biao	K.Nakamura	部品図		内径抜きパンチ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		INSIDE BLANKING PUNCH	
HRC		部品図		内径穿孔冲頭	
		部品図		内孔穿孔冲头	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D25/HIP)	2012/08/23	1:1		S868233	

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: S868233	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 2P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S921105 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Phóng điện lỗ tâm=>10 phút -Ø10&Ø7 => 80 phút => 90 phút/pc GS: - 5-0.02& 50.0 trên đồ gá =>30 phút/pc -3.5 & 7.5 trên đồ gá 40 phút/5 pcs => 70 phút/pc GC: -Ø4.600 =>40 phút -Ø7 dẫn hướng=>5 phút => 45 phút/pc GP: Gian công theo sơ đồ ảnh 450 phút/pc	GR:90 GS:70 GC:45 GP:450 KT