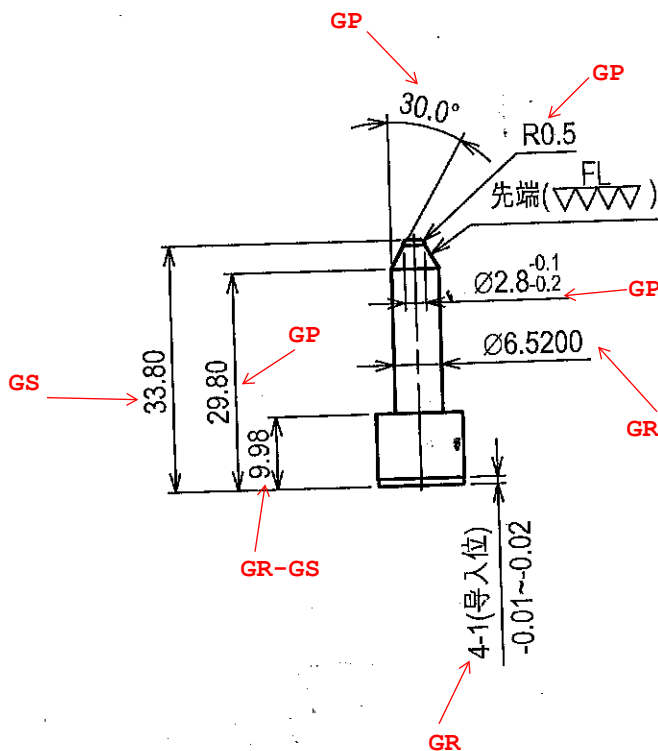
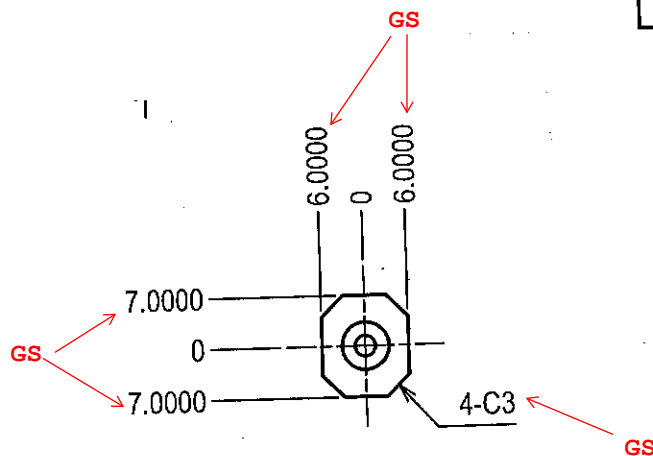


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.
init	2015/01/06	新規設計		Zhou_Shao_Xiong	Zhang_Guang_Wu

CUTTING TOLERANCE			
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 -0.01
0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
		0.0 -0	+0.1 -0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			



DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Zhou_Shao_Xiong	Zhang_Guang_Wu	部品図 PART DRAWING	バーリングパンチ BURRING PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	孔突縁沖頭
HRC 0°~0°		部品図	孔突縁沖頭
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D40/HIP)	2015/01/06	1:1	S941285

MASUCHI MOTOR CO.,LTD.

BTP S941285

(Je=AP)

414.111.002.4

SNO: <b>S941285</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:S941285</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GR:</b> -Ø6.520=>ok -Dẫn hướng=>ok <b>70 phút/pc</b> <b>GS:</b> -9.98=>ok -33.80=>ok -2-6.000=>ok Đối xứng 0.002 với Ø6.520 -2-7.000=>ok Đối xứng 0.002 với Ø6.520 -4-C3=>ok <b>150 phút/pc</b> <b>GP:</b> -30°=>ok -R0.5=>ok -29.80=>ok -Ø2.80=>ok <b>120 phút/pc</b> <b>AF:</b> Đánh bóng=>ok <b>20 phút/pc</b>	GR:70 GS:150 GP:120 AF:20 KT