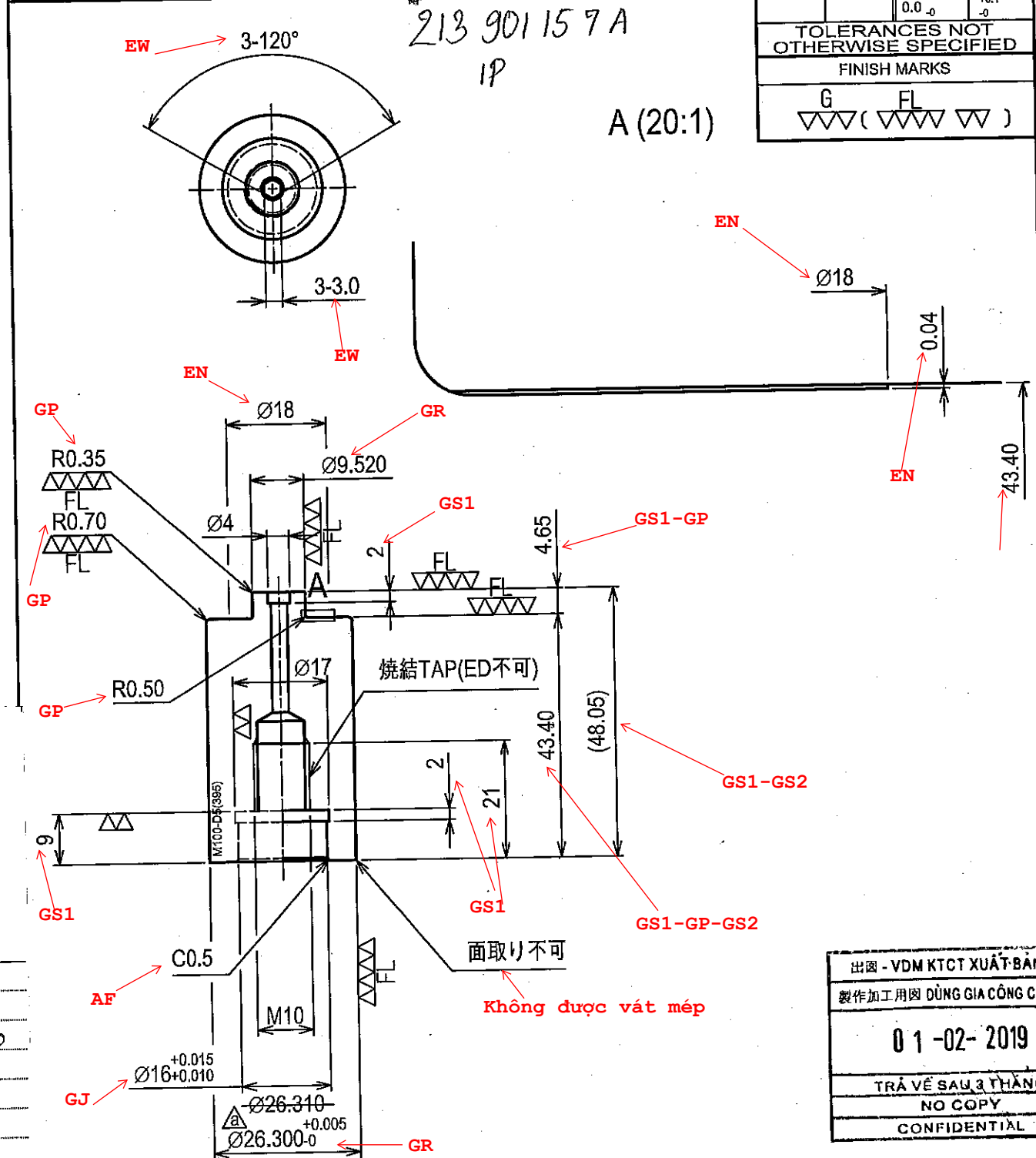


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. NO.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2017/07/29	新規設計		K.Kamakura	K.Indei	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△	2017/10/23	寸法變更		YDM-XB710-006	Peng Wei Chun	0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01 -0
△						0.	±0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0



出図 - VDM KTCT XUẤT BẢN
製作加工用図 DÙNG GIA CÔNG CHẾ TẠO
01-02-2019
TRẢ VỀ SAU 3 THÁNG
NO COPY
CONFIDENTIAL

80  
60  
#40  
200  
60  
70  
60  
30

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
K.Kamakura	K.Indei	部品図 PART DRAWING	パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	沖頭
HRC 0°~0°		部品図	沖頭
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2017/07/29	1:1	R104421

BSP R104421 (1K 1A)

MABUCHI MOTOR CO., LTD.  
213 19 02 004

SNO: <b>R104421</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 R104421</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GR:</b> -Ø26.300=>ok -Ø9.520=>ok <b>150 phút/pc</b> <b>GS1:</b> -4.65=>4.55 -48.05=>48.15 <b>60 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø16.000=>ok <b>120 phút/pc</b> <b>GP:</b> -R0.35=>ok -R0.70=>ok -4.65=>ok <b>150 phút/pc</b> <b>EN:</b> -Ø18 sâu 0.04=>ok <b>60 phút/pc</b> <b>EW:</b> -3-3.0=>ok <b>40 phút/pc</b> <b>AF:</b> -C0.5=>ok -Đánh bóng =>ok <b>20 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -43.40=>ok <b>30 phút/pc</b>	GR:150 GS1:60 GJ:120 GP:150 EN:60 EW:40 AF:20 GS2:30 KT