

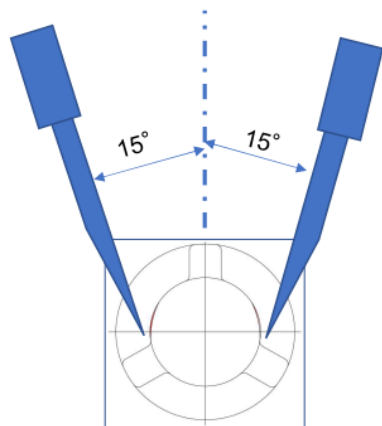
50617

4141030467.XB05009HAA5732438 - GIA CONG - 23/06/2021

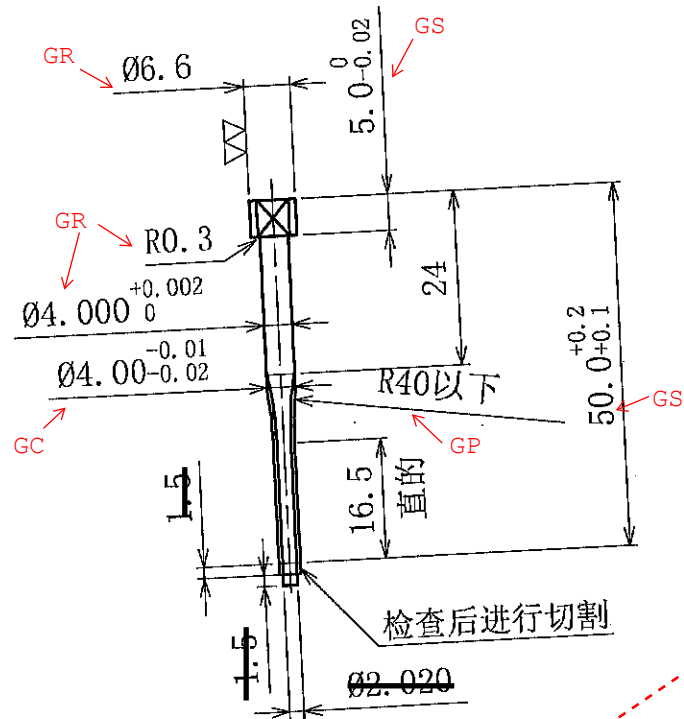
414.1030467

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2007/01/15	改造设计			$\pm 0.002$ $\parallel$ $0.000$ $^{+0}_{-0.005}$
$\triangle$					
$\triangle$					
$\triangle$					

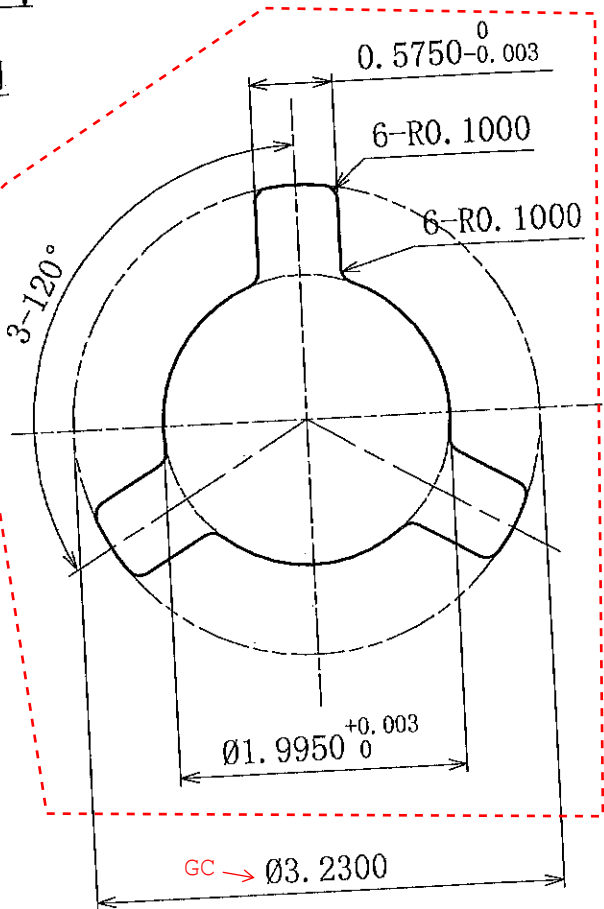
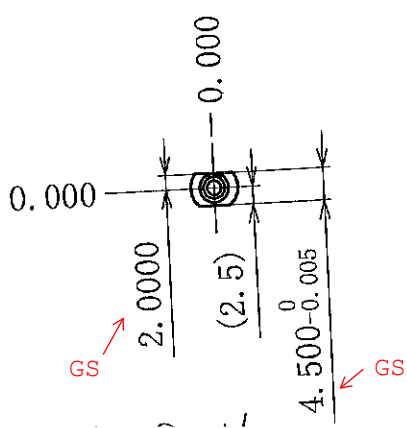
Yêu cầu nghiêng đá 15°(như hình vẽ) khi gia công 2 cánh cùng 1 lần gá.



(20/1) 切刃部形状详细



GP



120  
60  
60  
350

DWN. / CHKD.		TITLE		PARTS NAME	
Ye_Jian_Qing / Li_Zhuo		部品図		内径抜きパンチ	
QUENCH&TEMPER		PART DRAWING		INSIDE BLANKING PUNCH	
SURFACE		部品圖		内径穿孔冲頭	
HRC		部品图		内孔穿孔冲头	
MATERIAL		SCALE		DWG. No.	
WC (D25/HIP)		1:1		S732438	
DATE				MABUCHI MOTOR CO.,LTD.	
2005/10/13					

SNO: S732438	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</p> <p><b>GR:</b></p> <p>-Phóng điện lỗ tâm=&gt;10 phút</p> <p>-Ø6.6&amp;Ø4 =&gt; 60 phút</p> <p>=&gt;<b>70 phút/pc</b></p> <p><b>GS:</b></p> <p>- 5-0.02&amp; 50.0 trên đồ gá =&gt;100 phút/5pc</p> <p>=&gt;20 phút/pc</p> <p>-2.0 &amp; 4.5 trên đồ gá 100 phút/5 pcs</p> <p>=&gt;20 phút/pc</p> <p>=&gt;<b>40 phút/pc</b></p> <p><b>GC:</b></p> <p>-Ø3.13 =&gt;30 phút</p> <p>-Ø4 dẫn hướng=&gt;5 phút</p> <p>=&gt;<b>35 phút/pc</b></p> <p><b>GP:</b>Gian công theo sơ đồ ảnh <b>450 phút/pc</b></p>	<p>GR:70</p> <p>GS:40</p> <p>GC:35</p> <p>GP:300</p> <p>KT</p>