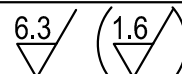


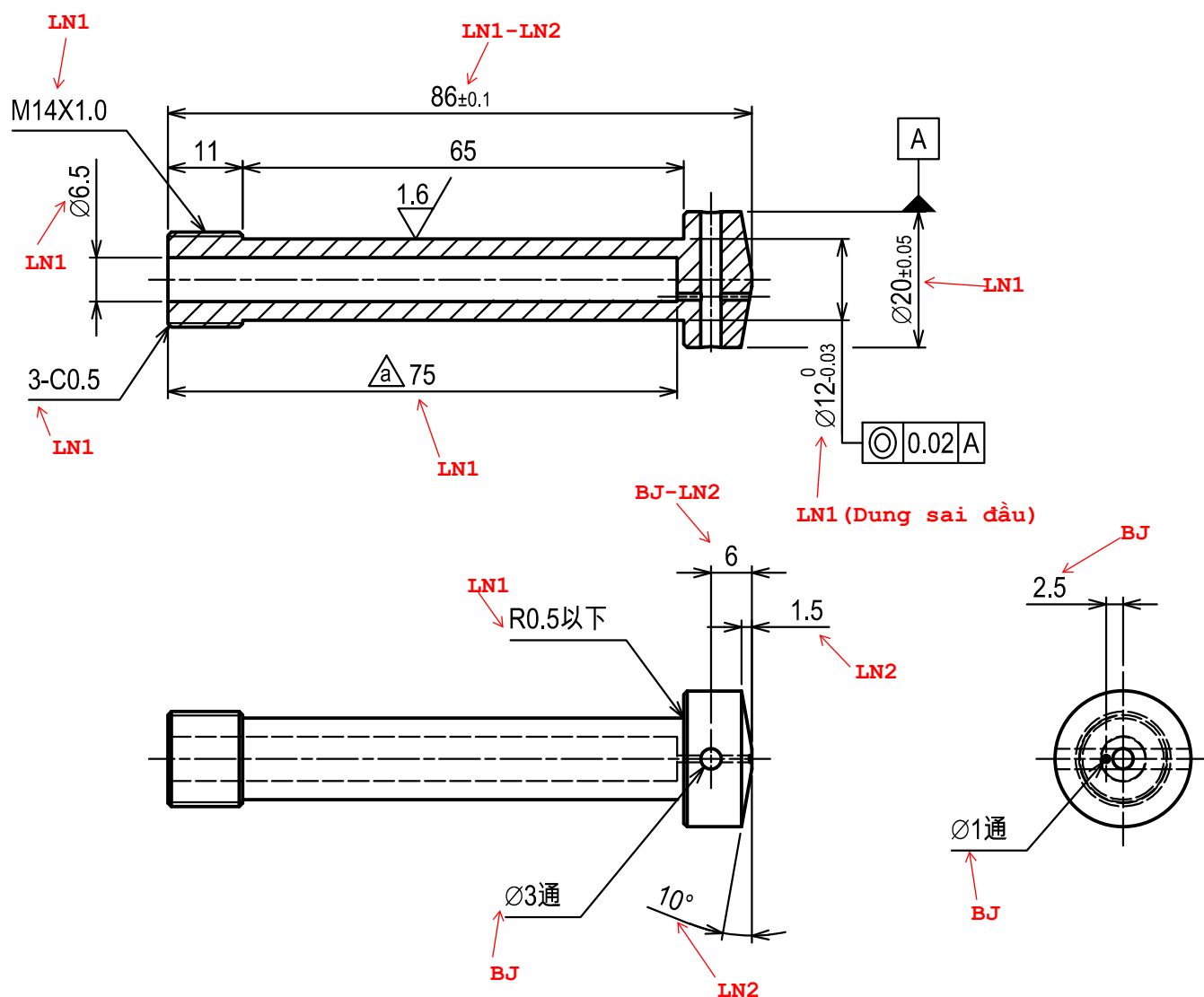
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2014/03/27	新规设计	DDB-0365	Wang_Feng_Deng	Qin_Yi_Fan	$0.5 \leq, \leq 6$ $\pm 0.1$
	2022/04/09	图面问题处理依赖	VDM-XLB-2204-002	陈武	蔡伟锋	$6 <, \leq 30$ $\pm 0.2$
						$30 <, \leq 120$ $\pm 0.3$
						$120 <, \leq 400$ $\pm 0.5$

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

FINISH MARKS



其余C0.3



加工后进行脱脂洗净，315°C±5°C，进行180分钟的时效硬化处理。

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Wang_Feng_Deng	Qin_Yi_Fan	部品図	マスキングシャフト
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	MASKING SHAFT
HRC 37° ~ 45°	HG(315DC-180M)	部品図	遮蔽軸
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
C1720	2014/03/27	1:1	R016550

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: R016550	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>C1720</b> <b>Ø21 X 91</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>LN1:</b> -Ø6.5 X 75 =>OK -M14 =>OK -Ø12.000=>OK dung sai đầu -Ø20.00=>ok -86.0=>86.5 -3-C0.5=>ok <b>15 phút/pc</b> <b>BJ:</b> -Ø1=>ok -Ø3=>ok <b>5 phút/pc</b> <b>HT:</b> 37~45 hrc=>ok <b>LN2:</b> -10 °=>ok -86.0=>ok <b>3 phút/pc</b> <b>AF:</b> -Đánh bóng=>ok <b>2 phút/pc</b>	LN1:15 BJ:5 HT:1 LN2:3 AF:2 ko KT