

MV

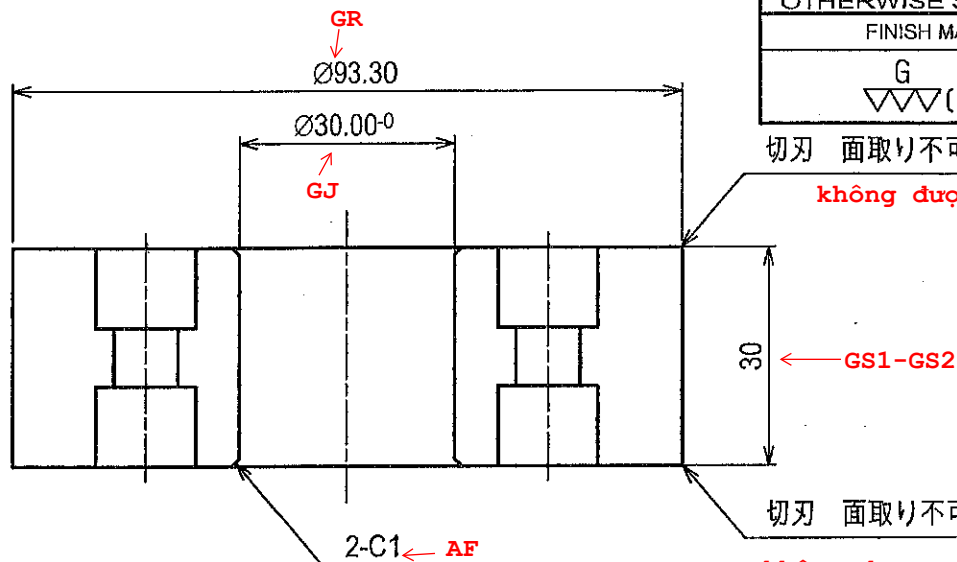
414.0080114

4140080114.R057995 - GIA CONG - 05/11/2020

REV.	DATE	DESCRIPTION	REV. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2016/07/19	新規設計				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	+0.01 -0
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0

213 008 014A.

IP



切刃 面取り不可

không được vát c

切刃 面取り不可

không được vát c

4- $\varnothing 9$ 表裏 $\varnothing 14 \times 11$ ザグリ

56.0

BTP (TR 1P)

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Tu_Yong_Jun	Ye_Chang_Jing	部品図 PART DRAWING	パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図	冲頭 冲头
HRC 0° ~ 0°			
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/07/19	1:1	R057995

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: <b>R057995</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 R057995</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> <b>-Mài sáng 2 mặt</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b> <b>GR:</b> <b>Ø93.30=&gt;ok</b> <b>=&gt;150 phút/pc</b> <b>GJ:</b> <b>Ø30.00=&gt;ok</b> <b>=&gt;300 phút/pc</b> <b>GS2:</b> <b>-30=&gt;ok</b> <b>=&gt;90 phút/pc</b> <b>AF</b> <b>-2-C1 =&gt;ok</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b>	GS1:30 GR:150 GJ:300 GS2:90 AF:30 KT