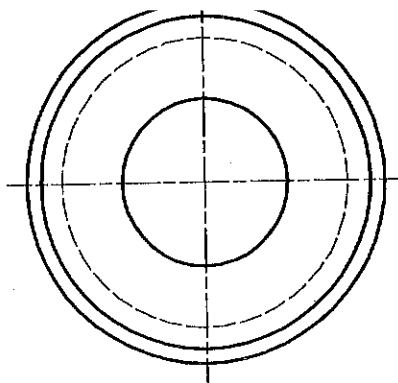
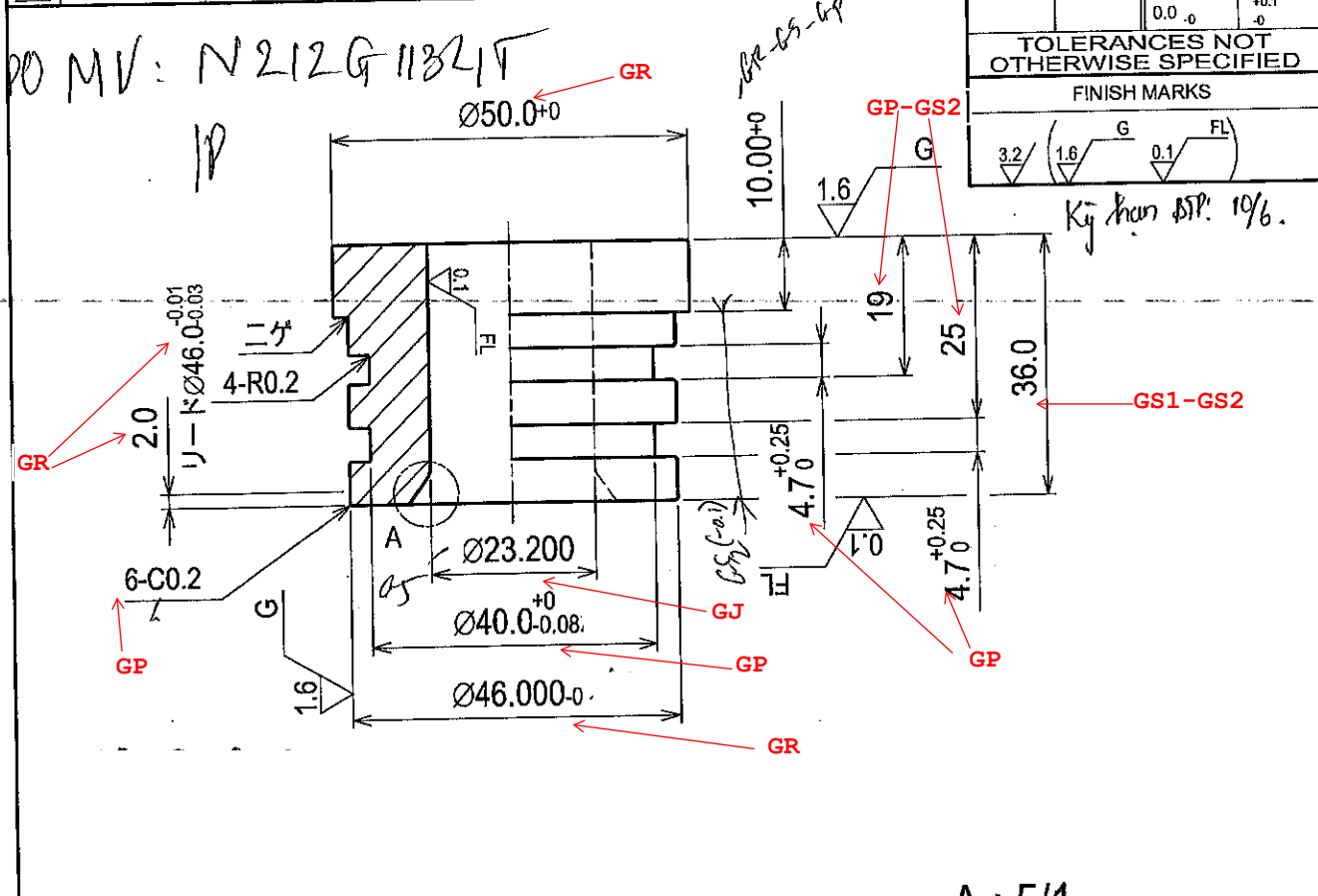


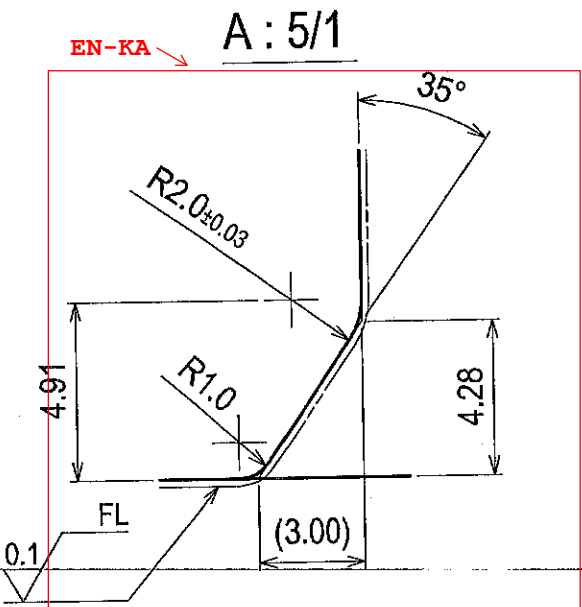
MV

7/19

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2013/02/06			Nguyen Cong Vien	Pham Thanh Tung	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



Handwritten note: Hạng kiểm tra



- 30
- 90
- 60
- 200
- 300
- 1
- 60
- 200
- 30

DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Ha_Ngoc_Hung	Pham_Thanh_Tung	部品図	PART DRAWING	絞りダイ	DRAW DIE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図		引伸下模	
HRC		部品図		引伸下模	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2013/02/06	1:1		S883091	

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: S883091	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S883091 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -36.0=>36.2 -36-10=26=>Max 25.8 40 phút/pc GR: -Ø46.000=>ok -Ø50.0=ok -Dẫn hướng=>ok 120 phút/pc GJ: -Ø23.200=>ok 400 phút/pc EN: -Phần vuốt=>ok 250 phút/pc KA: Phần vuốt GS2: -36.000=>ok 30 phút/pc GP: -10.000=>ok/Rãnh thoát ok -Ø40.0=>ok -6-c0.2=>ok 200 phút/pc AF: Đánh bóng=>ok 20 phút/pc	GS:40 GR:120 GJ:400 EN:250 KA GS2:30 GP:200 AF:20 KT