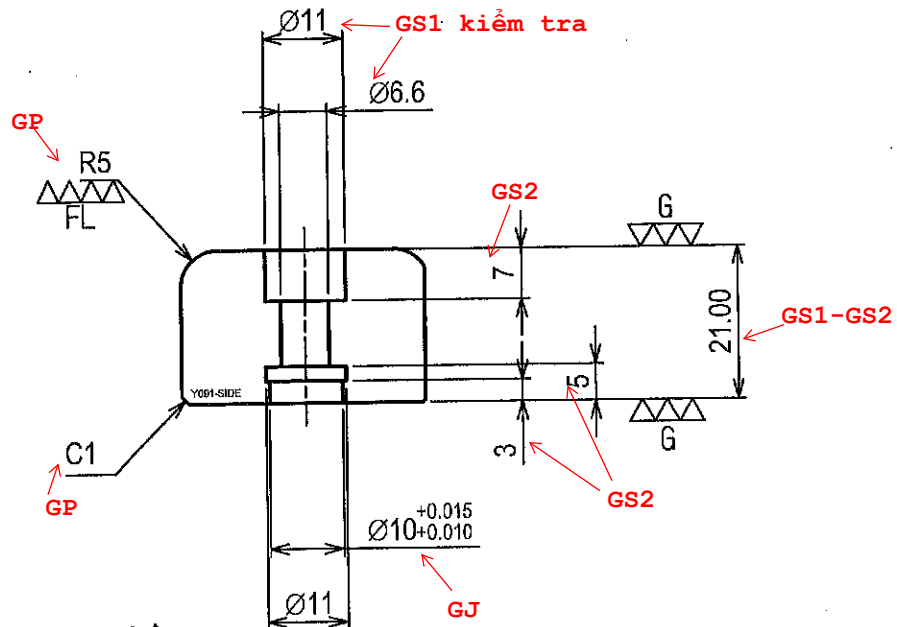
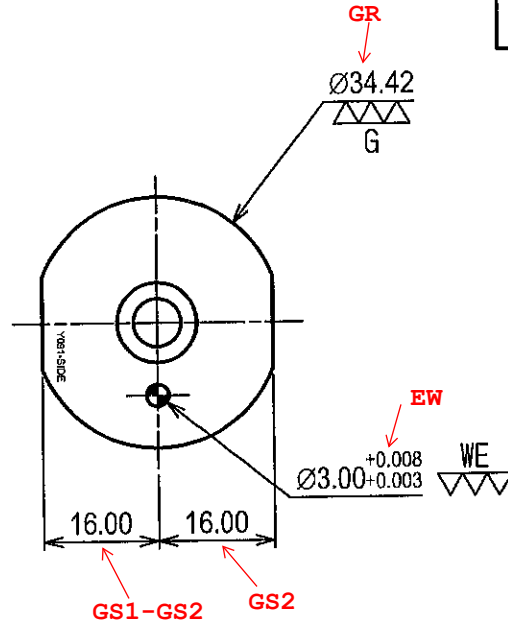


MV

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/11/25	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	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
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
ED (G FL)									

213 105 695A
IP

BTP R029340

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図		製品ガイド
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		PROCESS GOODS GUIDE
HRC 0° ~ 0°		部品図		製品導件
MATERIAL	DATE	SCALE		製品導件
WC(D30/HIP)	2015/11/25	1:1		DWG.No.
				R029340

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R029340	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R029340 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -Lướt sáng 2 mặt -Dựa vào Ø1 vát mặt chuẩn cho EW 40 phút/pc EW: -Ø3.000=>ok -Ø6.6=>ok 90 phút/pc GR: Dùng tâm giả gia công -Ø34.42=>ok 100 phút/pc GS2: -21.00=>ok -2-16.00=>ok chú ý canh tọa độ Ø3.00 90 phút/pc GP: -R5=>ok -C1=>ok 120 phút/pc GJ: -Ø10.00=>ok 90 phút/pc AF: -Đánh bóng=>ok 20 phút/pc	GS1:40 EW:90 GR:100 GS2:90 GP:120 GJ:90 AF:20 KT