

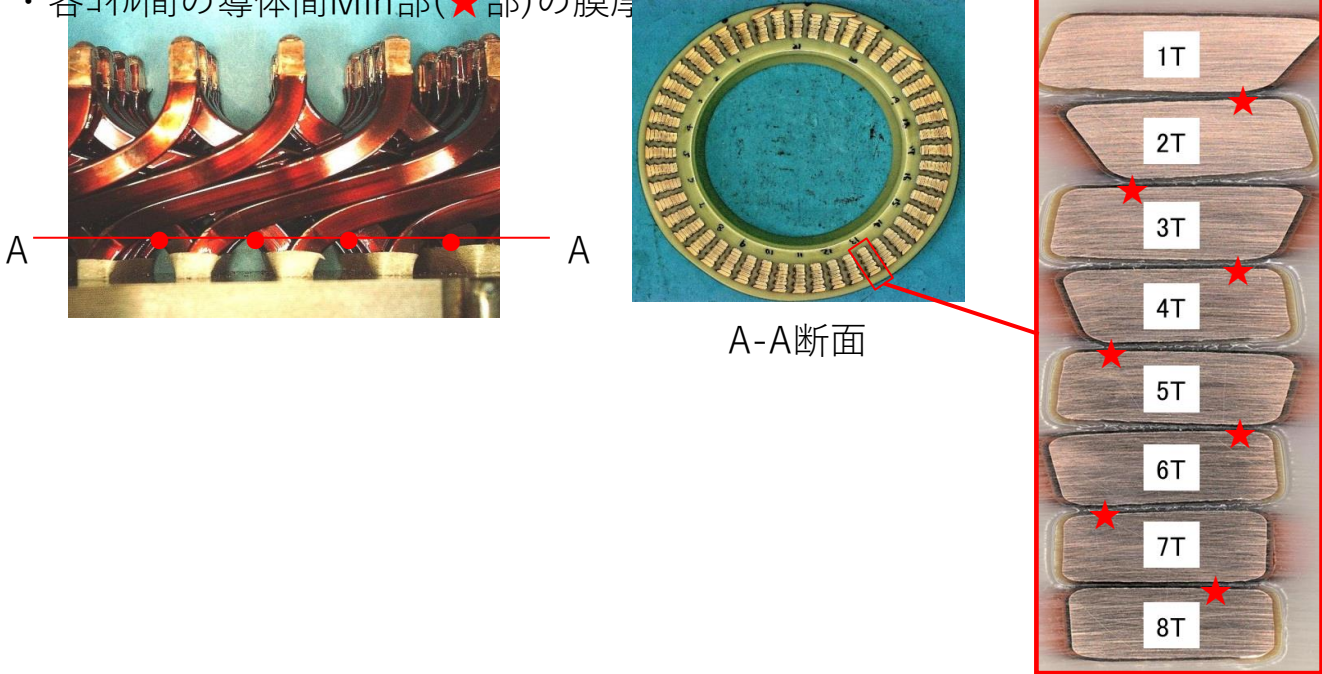
工程系統図	発行課 電機製造2部 生技4室	承認 吉田	検討 小坂	作成 山地			配布先					
	作成日付 2/8/2016	6/02/08	6/02/08	6/02/08								
ライン名 690A MGステータライン	アセンブリ品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ				名称 量確用							
系統No. 系統名 06 捻り成形	品番、品名 212100-0080 ステータS/A, モータ				重点管理指定 ③ 2							
					納入先、引当車種 トヨタ 690A							

●捻りプロフィールメータ

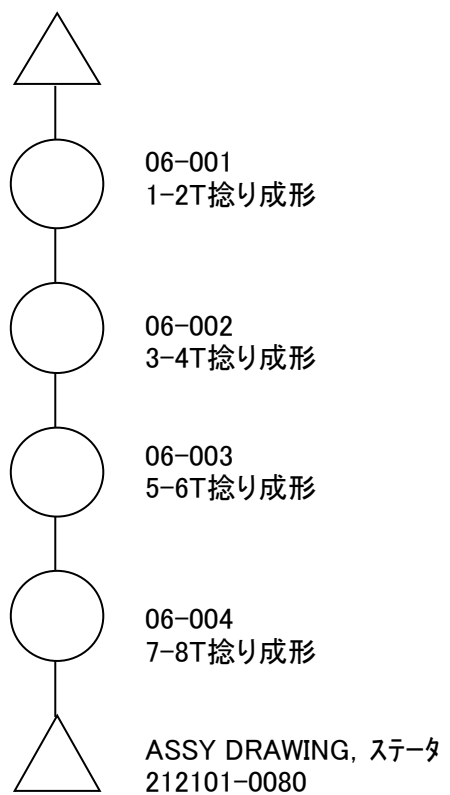
狙い上下位置	1層	31.842 ~ 31.904
	2層	32.844 ~ 32.924
	3層	33.818 ~ 33.931
	4層	34.570 ~ 34.676
	5層	35.767 ~ 35.830
	6層	36.498 ~ 36.706
	7層	37.938 ~ 37.981
	8層	39.188 ~ 39.158
狙い足長さ	1層	42.408 ~ 42.470
	2層	41.389 ~ 41.469
	3層	40.378 ~ 40.490
	4層	39.632 ~ 39.738
	5層	38.477 ~ 38.540
	6層	37.606 ~ 37.814
	7層	36.329 ~ 36.372
	8層	35.124 ~ 35.154
捻りオーバー	1層	108.100
	2層	
	3層	108.100
	4層	
	5層	108.100
	6層	
	7層	108.100
	8層	
捻り戻し	1層	102.000 ~ 103.306
	2層	
	3層	102.000 ~ 103.306
	4層	
	5層	102.071 ~ 103.306
	6層	
	7層	103.535 ~ 103.763
	8層	
捻り原位置	1層	103.763
	2層	
	3層	103.763
	4層	
	5層	103.763
	6層	
	7層	103.763
	8層	

●皮膜厚さ精査部位

- ・最下クロス部(●部)断面をカット
- ・測定スロットは1,13,25,37の4スロット
- ・各コイル間の導体間Min部(★部)の膜厚を測



工 程 系 統 図	発行課	電機製造2部 生技4室	承認	小	山	検討	作成	配布先					
	作成日付	2/8/2016	吉田	坂	地								
ライン名	アセンブリ品番、品名					名称							
690A MGステータライン	212100-0080					初期流動用							
	ステータS/A, モータ					重点管理指定							
系統No. 系統名	品番、品名					納入先、引当車種							
06	212101-0080					トヨタ							
捻り成形	ASSY DRAWING, ステータ					690A							



No.	改定日	改 定 項 目	改 定 理 由	改定者