

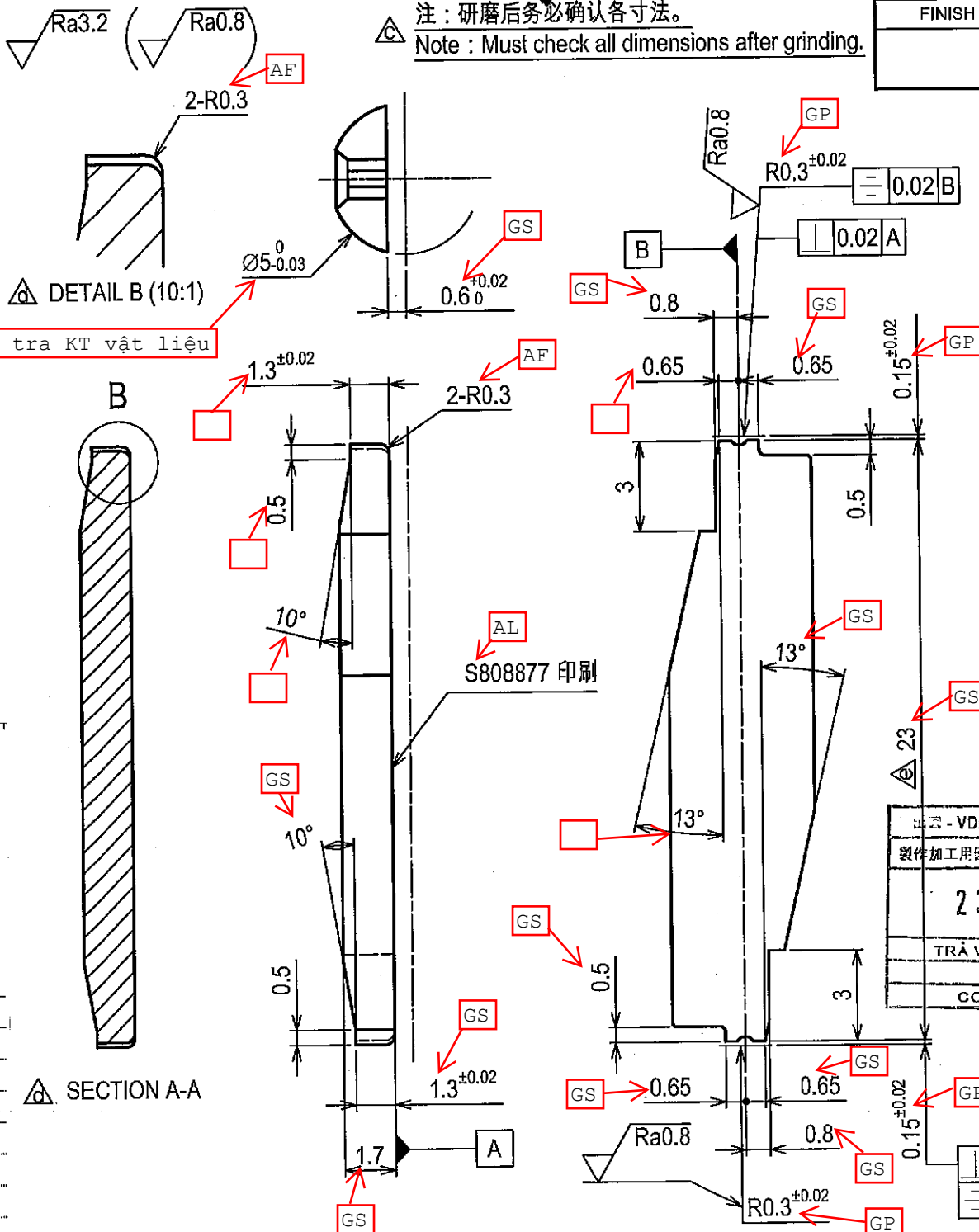
300p

SECTION A-A and DETAIL B.	REF.No.	DWN
	MES-18-008	Cheng Yue
	HD4-18-02	Pin
		SUZU
		Zhou Jian Shi

FINISH MARKS


--

注：研磨后务必确认各寸法。
Note : Must check all dimensions after grinding.



SECTION A-A

23 - VDM KTC T XUAT BAN VE	
製作加工用図	DUNG GIA CÔNG CHẾ TẠO
23 -01- 2019	
TRẢ VỀ SAU 3 THÁNG	
NO COPY	
CONFIDENTIAL	

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Wang_Yue_Li	Li_Yi	部品図		電極
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		ELECTRODE
HRC		部品図		電極
		部品図		电极
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
MO	2009/12/16	5:1		S808877

MARUCHI MOTOR CO., LTD.

13 19 01 034

SNO: S808877	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: MO Ø5 X 12.5</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS: Gia công 2 mặt vát 0.2 vào kích thước chuẩn(4.59~4.60) trên đồ gá=>1 phút/pc. -Cắt +mài kích thước 20=>1 phút/pc -Cắt đôi trên đồ gá=>1 phút/pc -Mài kích thước 0.6 (1.7)trên đồ gá =1 phút/pc. -Mài 0.5+10° trên đồ gá 1 phút/pc -Mài 0.5+0.65 trên đồ gá(chú ý độ thẳng của các chi tiết khi gá đặt,kiểm tra kích thước 0.65 bằng đồ gá chuyên dụng)=>1 phút/pc -Mài 13° trên đồ gá (chú ý độ thẳng của các chi tiết khi gá đặt,kiểm tra kích thước 0.65+0.65=1.30 bằng đồ gá chuyên dụng)=>2 phút/pc. -Mài kích thước 0.8+3 =>0.5 phút/pc =>8 phút/pc</p> <p>GP: Gia công R0.3 trên đồ gá=>2 phút/pc AF:Gia công R0.3 + Làm sạch ba vó=>1 phút/pc AL: In lazwer=>1 phút/pc</p>	<p>GS:8 GP:2 AF:1 AL:1 KT</p>