213. 901. 124A 3000 CUTTING TOLERANCE ΩWΝ. CHKD. DESCRIPTION DATE REV. ± 0.1 0.5 ≦, ≦ 6 Li Yi _Yue_Li 2009/12/16 新规设计 init. ± 0.2 6 < , ≦ 30 Ping Zhao_Tian_Mei 电极修理基准图面正规化 Æ 2017/06/22 30 <,≦ 120 ± 0.3 A.Satou 120 < , ≦ 400 ± 0.5 Λð 2018/06/07 断面図A-A、詳細図B追加 Added SECTION Aand DE TOLERANCES NOT OTHERWISE HD4-18-02 Zhou_Sian_Sheng 全长由20变更为23 2018/09/27 SPECIFIED APPLIES JIS 8 0405-m, JIS B 0419-k FINISH MARKS Ra0.8 ⁄Ra3.2 Note: Must check all dimensions after grinding. 2-R0.3 <u>R</u>0.3^{±0.02} 0.02B 0.02 A Ø5-0.03 В 0.60 ▲ DETAIL B (10:1) GS 0.8 GΡ GS1 Kiểm tra KT vật liệu 1.3^{±0.02} 0.65 2-R0.3 В 0.5 GS ΑL 13° S808877 印刷 GS **⊚** 13° 조 - VDM KTCT XUẤT BẢN VE 10° 製作加工用図 DÙNG GIA CỔNG CHẾ TẠC 2 3 -01- 2019 TRÁ VỀ SAU 3 THÁ NO COPY CONFIDENTIAL 1.3^{±0.02} 0.65 2100 >0.65 GΡ GS 200 Ra0.8 Α 0.02 A R0.3^{±0.02} 0.02 B GΡ PARTS NAME DSGND. CHKD. TITLE 密品部 電極 .Wang_Yue_Li ELECTRODE PART DRAWING QUENCH&TEMPER SURFACE 電極 部品図 HRC 电极 部品图 DWG.No. SCALE MATERIAL DATE

\$5 × 25

5:1

2009/12/16

MO

213 19 01 034 J

S808877

| SNO: \$808877 | |
|---|------------------------------------|
| SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P | |
| NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197 | |
| DIỄN GIẢI | THỜI GIAN CHUẨN 1P |
| 1.VẬT LIỆU: MO Ø5 X 12.5 2.THỞI 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. | GS:8 GP:2 AF:1 AL:1 KT |
| -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/pcMài kích thước 0.8+3 =>0.5 phút/pc =>8 phút/pc GP: Gia công R0.3 trên đồ gá=>2 phút/pc AF:Gia công R0.3 + Làm sạch ba vớ=>1 phút/pc AL: In lazwer=>1 phút/pc | |