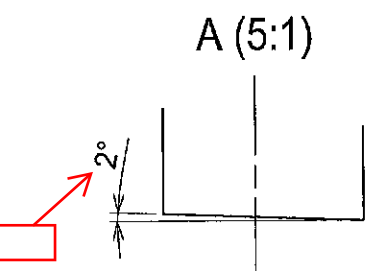
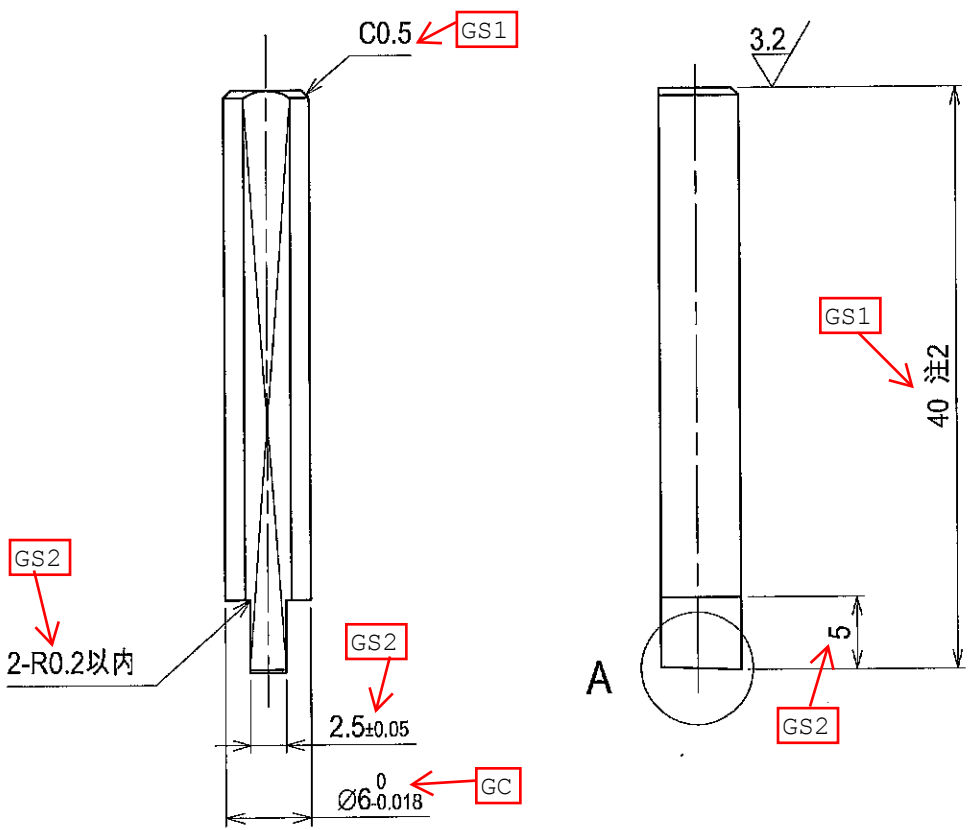


3/30

DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
2012/03/18	図面移管	DDCS-0351	Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	0.5 ≤ , ≤ 6 ± 0.1
					6 < , ≤ 30 ± 0.2
					30 < , ≤ 120 ± 0.3
					120 < , ≤ 400 ± 0.5
					TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

213 003 057A
500P

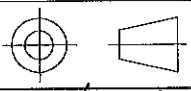
FINISH MARKS
1.6 / (3.2)



注:
1. Mo = モリブデン
2. 再研磨等後の全長は35mm以上を確保する事

414 . 0 03 019 1

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
T.Hirano	T.Yuguchi	部品図 PART DRAWING	電極 ELECTRODE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	電極
HRC		部品図	电极
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
MO	2012/03/13	2:1	S858488



MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: S858488	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</p> <p>GS1: Gia công cắt và mài 2 đầu =>2 phút/pc</p> <p>GC: -Gia công xuyên qua sáng mặt =>1 phút/pc -Gia công bậc trở đầu =>2 phút/pc =>4 phút /pc</p> <p>GS2: -Gia công 5.5 về kích thước chuẩn để lắp vào đồ gá=>1 phút/pc -Gia công kích thước 2.5 trên đồ gá=> 2 phút/pc -Gia công 2° trên đồ gá 1 phút/pc =>4 phút/pc</p> <p>AF: Lấy ba vớ =>1 phút/pc</p> <p>AL:In lazer</p>	<p>GS1:2 GC:4 GS2:4 AF:1 AL:1</p>