

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2014/06/01	新規設計	DDB-0322	Huang_Wen_Wu	Liao_Jian_Zhao	0.5 ≤ , ≤ 6 ± 0.1
A	2017/6/22	电极修理基准图面正规化	MES-17-06-008	Li_Ping	Zhao_Tian_Mei	6 < , ≤ 30 ± 0.2
B	2018/01/12	图面寸法修正	MES-18-01-002	He_Xiao_Li	Zhao_Tian_Mei	30 < , ≤ 120 ± 0.3
						120 < , ≤ 400 ± 0.5

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

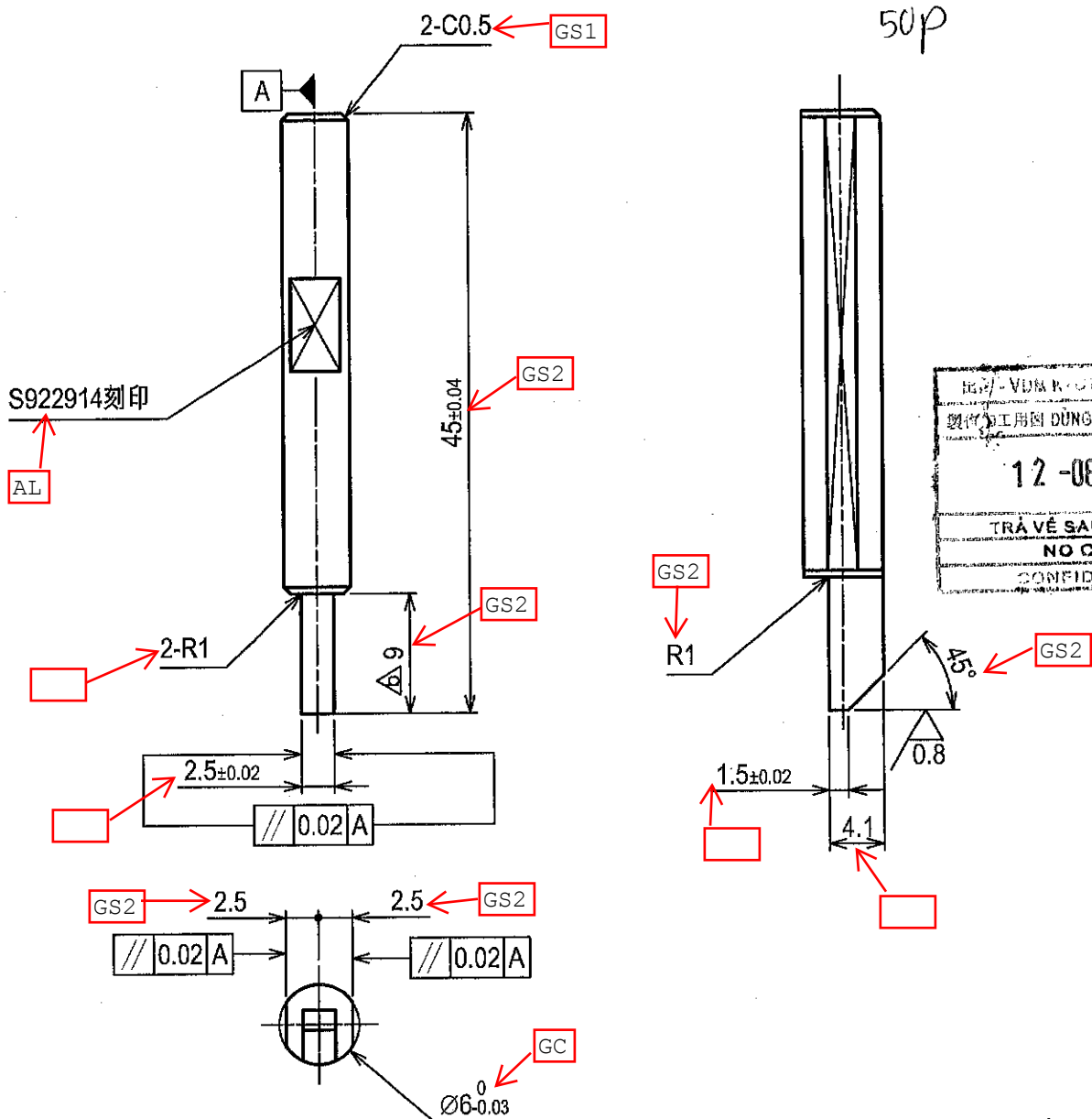
FINISH MARKS

3.2 / (0.8)

※1：再研磨等後の全長は36mm以上を確保する事

※2：再研磨後には必ず、各種寸法を確認する事。

213.908.527A.



213 19 08 012

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Huang_Wen_Wu	Liao_Jian_Zhao	部品図	電極
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	ELECTRODE
HRC 0°~0°		部品図	電極
		部品図	电极
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
MO	2014/06/01	2:1	S922914

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

Ø6 x 50

SNO:	
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:</p> <p>-Cắt+mài 2 đầu =>2 phút/pc</p> <p>GC:</p> <p>-Gia công xuyên qua sáng mặt =>1 phút/pc</p> <p>-Gia công bậc trở đầu =>2 phút/pc</p> <p>=>4 phút /pc</p> <p>GS2:</p> <p>-Gia công kích thước 2-2.5 trên đồ gá=>4 phút/pc</p> <p>-Gia công kích thước 4.1 trên đồ gá=>2 phút/pc</p> <p>-Gia công kích thước 2.5 ± 0.02 trên đồ gá=>2 phút/pc</p> <p>-Gia công kích thước 45° bằng đồ gá+Eto độ=>4 phút/pc</p> <p>=>12 phút/pc</p> <p>AF: Vệ sinh ba vớ =>1 phút/pc</p> <p>AL: In lazer =>1 phút/pc</p>	