

414.1020285
4141020285.S920167 - GIA CONG - 25/05/2021

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
init.	2014/05/23	図面移管	DDCS-0647	Zhu_Dian_Hua	Yang_Gui_Xia	$0.5 \leq, \leq 6$	± 0.1
a	2017/06/23	精度公差追加	DVCS-0209	Do Quang Ham	Dong_Khac_Tu	$6 <, \leq 30$	± 0.2
						$30 <, \leq 120$	± 0.3
						$120 <, \leq 400$	± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k	
						FINISH MARKS	
						$1.6 / (0.8)$	

GS ĐO KÍCH
THƯỚC VẬT
LIỆU TRƯỚC
KHI GC

GS GIA CÔNG VÀO KÍCH
THƯỚC CHUẨN ĐỂ LẮP VÀO
ĐỒ GÁ

GS CHÚ Ý NGOẠI QUAN KỸ BỀ MẶT NÀY ĐẢM
BẢO ĐỘ PHẪNG, ĐỘ BÓNG BỀ MẶT VÀ KHÔNG
ĐƯỢC SÚT MỀ
KIỂM TRA GÓC ĐỘ 3 PCS: ĐẦU GIỮA CUỐI
BẰNG GAUGE

GS CHÚ Ý NGOẠI QUAN
KỸ BỀ MẶT NÀY ĐẢM
BẢO ĐỘ PHẪNG, ĐỘ BÓNG
BỀ MẶT VÀ KHÔNG ĐƯỢC
SÚT MỀ
KIỂM TRA GÓC ĐỘ 3
PCS: ĐẦU GIỮA CUỐI
BẰNG GAUGE

△ 電極先端角度の公差は $\pm 1^\circ$ とする。

DSGND:	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
T.Hirano	N.Yasaku	部品図		電極
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		ELECTRODE
IRC $0^\circ \sim 0^\circ$		部品図		電極
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
YWP	2014/05/23	4:1		S920167

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: S920167	
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>GS:</p> <p>-MÀI KÍCH THƯỚC 2.8 (ĐÚNG DUNG SAI -0.01~-0.02) TRÊN ĐỒ GÁ 12 THANH(L200)=> 60 PHÚT/84 PC=>0.71 PHÚT/PC</p> <p>-CẮT DỪNG BẰNG KEO CUỐN 10 THANH(L 200)/1 LẦN CẮT => 30 PHÚT/70 PC=>0.42 PHÚT/PC</p> <p>-MÀI KÍCH THƯỚC 2.0 TRÊN ĐỒ GÁ 56 PCS/LẦN=>60 PHÚT/56 PC=>1.07 PHÚT/PC</p> <p>-MÀI KÍCH THƯỚC 5° TRÊN ĐỒ GÁ 56 PCS/LẦN=>60 PHÚT/56 PCS=>1.07 PHÚT/PC</p> <p>=>3.27 PHÚT/PC</p> <p>AF:1 PHÚT/PC</p> <p>AL: 1 PHÚT/PC</p>	<p>GS:3</p> <p>AF:1</p> <p>AL:1</p> <p>KT</p>