

MY

414.1010224

812

| REV. | DATE | DESCRIPTION | REF. No. | OWN. | CHKD. | CUTTING TOLERANCE |
|-------------|------------|--------------------|-----------|--------------|--------------|---|
| init. | | | | | | $0.5 \leq \leq 6$ ± 0.1 |
| \triangle | 2011/11/06 | 电极外径基准、电极槽深度寸法表示变更 | DDBS-008 | Li_Guo | Qin_Yi_Fan | $6 < \leq 30$ ± 0.2 |
| \triangle | 2011/11/08 | 公差变更/Sナンバー印字 | DDBS-0103 | Li_Guo | Zhou_Yang_Yu | $30 < \leq 120$ ± 0.3 |
| \triangle | 2012/10/30 | 寸法追记、电极先端视图追记 | DDBS-0420 | Tang_Pai_Ciu | Zhou_Hong_Yu | $120 < \leq 400$ ± 0.5 |
| | | | | | | TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k |

GIA CÔNG
VỀ KÍCH
THƯỚC
CHUẨN ĐỂ
LẮP VÀO ĐỒ
GÁ

註記:
溝深不可残留 $\phi 1.2$ 孔的痕迹
MO=純モリブテン

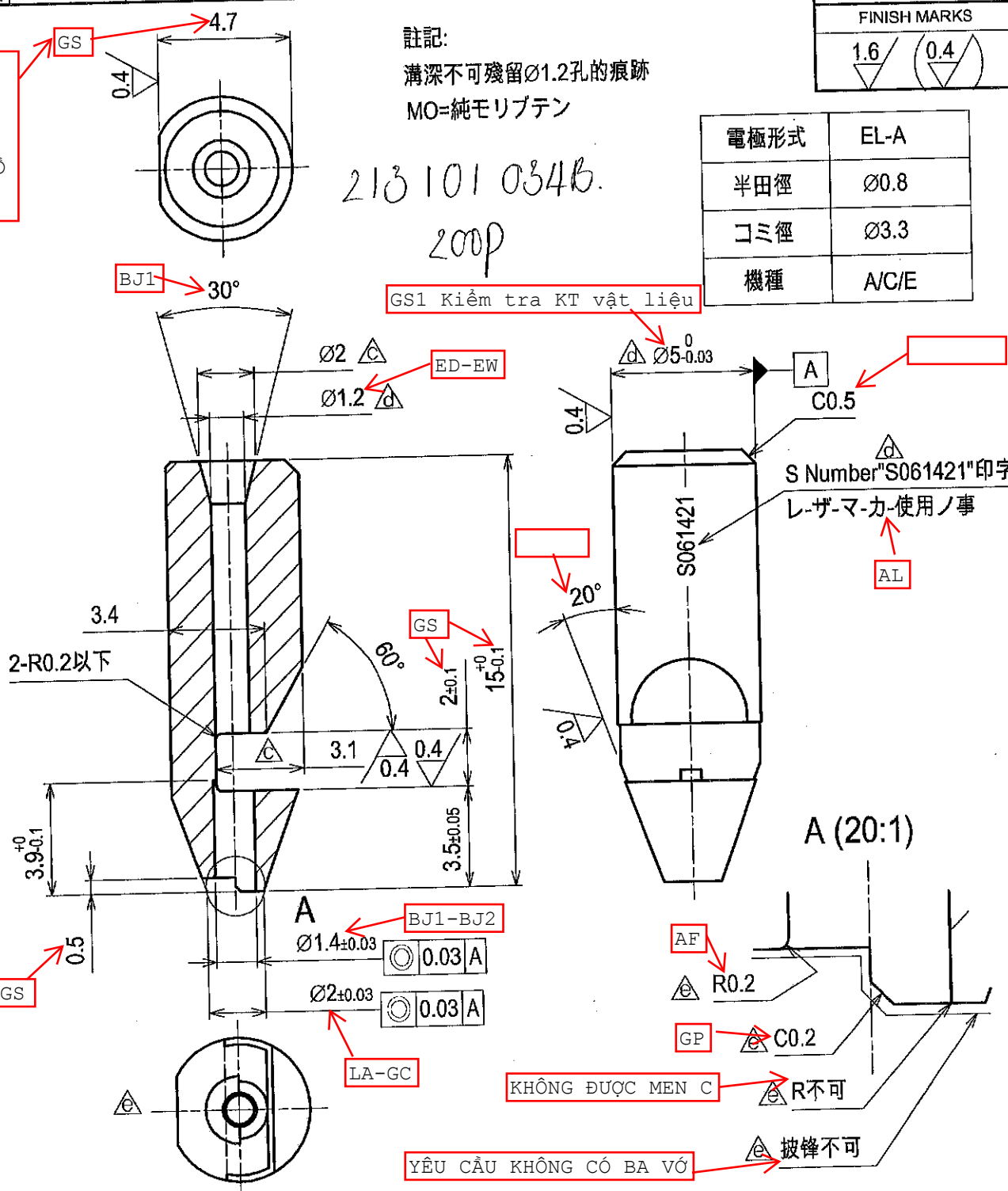
| FINISH MARKS | |
|--------------------|----------------------|
| $1.6/\sqrt{\quad}$ | $(0.4/\sqrt{\quad})$ |

| | |
|------|------------|
| 電極形式 | EL-A |
| 半田徑 | $\phi 0.8$ |
| コミ徑 | $\phi 3.3$ |
| 機種 | A/C/E |

213 101 034B.

200P

GS1 Kiểm tra KT vật liệu



120/
200/
800/
120/
240/
140/
300/
600/
149/
601/
30

| DSGND. | CHKD. | TITLE | | PARTS NAME |
|---------------|---------------|--------------|--|------------|
| T.Yuguchi | Hsu_Chen_Feng | 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 | 1999/10/15 | 5:1 | | S061421 |

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

15x30

| SNO: S061421 | |
|---|--|
| 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 18</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Cắt Ø5*15.5 trên đồ gá + men C 2 đầu =>1 phút/pc ED:Phóng điện lỗ xỏ dây=>10 phút/pc EW:Gia công trên đồ gá=>5 phút/pc GS2:Mài ok kích thước Ø5*15 +men C 2 đầu =>1 phút/Pc BJ1:Gia công 30° + gia công thô Ø1.4 =>2 phút/pc LA1:Gia công thô 20°=>2 phút/Pc GC1:Gia công tinh 20°=>2 phút/Pc GS3: -Gia công 4.7 vào kích thước chuẩn để lắp đồ gá. -Gia công bậc 0.5 trên đồ gá.Chú ý R nhỏ nhất có thể và mặt đá phải vuông góc. -Gia công kích thước 2±0.1 vừa chạm mặt Ø1.2 của EW.Chú ý khi mài tinh quan sát thường xuyên=>pc nào ok thì tháo ra. -Gia công 60° trên đồ gá. =>4 phút/PC. BJ2:Gia công tinh Ø1.4=>1 phút/pc GP:Gia công C0.2 trên đồ gá=>1 phút/pc AF:Gia công R miệng lỗ,lấy ba vó =>1 phút/pc AL:1 phút/pc</p> | <p>GS1 : 1 ED : 10 EW : 5 GS2 : 1 BJ1 : 2 LA : 1 GC : 2 GS3 : 4 BJ2 : 1 GP : 1 AF : 1 AL : 1 KT</p> |