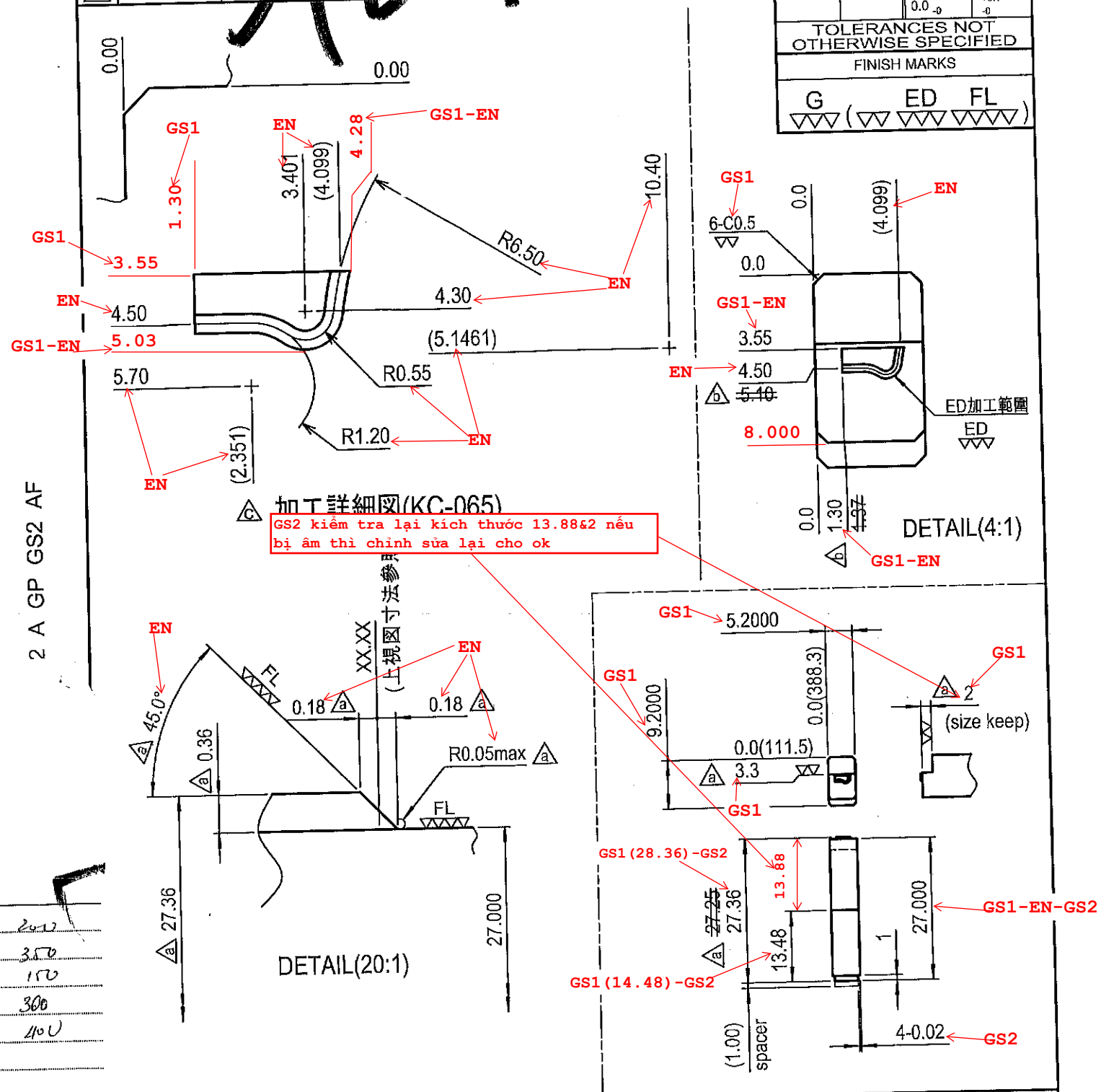


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2018/09/14	新規設計		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
a	2019/11/01	製品図変更(現物)		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
b	2020/09/14	製品図変更(現物)		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
c	2022/01/27	寸法追記	YDM-XLB-2201-001	Wu_Chin_Wuu	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
									0.0 -0	+0.1 -0

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS

G ED FL
▽▽ (▽▽▽▽▽▽▽▽)

CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Chang_Fu_Rung	PRD9N	1:1	部品図 PART DRAWING	面付けダイ FACING DIE
DSGND.	SURFACE	SIZE	部品図 部品圖	倒角下模 倒角下模
Lin_Wei_Cheng	QUENCH&TEMPER	DATE	DWG.No.	
DWN.	HRC ~	2018/09/14		
Lin_Wei_Cheng				

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

L14 202 0292

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: PRD9N T6*11*29 2.THỜI GIAN GIA CÔNG EW: -9.200=>9.7 -27.36=>28 30 phút/pc GS1: -5.200=>ok -9.200=>ok -6-C0.5=>ok -8.00 L13.88=>ok. -3.3 L2 =>ok -27.36=>28.36 -Mài kích thước 0.360 xung quanh phần phóng điện=>ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2 120 phút/pc EN: -Phóng điện phần vát C=>ok Chú ý trước khi gia công: +Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum. +Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực Chú ý trong quá trình gia công: -Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên. -Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên. 120 phút/pc KA: -Kiểm tra phần vát C AF: -Đánh bóng =>ok 30 phút/pc GS2: Kiểm tra lại kích thước 13.88 và 2.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK. -27.000=>ok -27.360=>ok -13.48=>ok -Dẫn hướng =>ok 30 phút/pc	EW:30 GS1:120 EN:120 KA:1 AF:30 GS2:30 KT