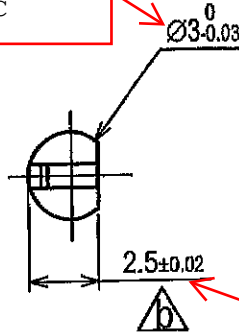


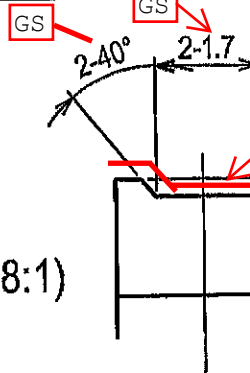
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
Init.	2012/01/07	図面作成	DDBS-0111	Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	0.5 ≤, ≤ 6	± 0.1
△	2017/06/23	公差追加	DVCS-0209	Du_Chang_Han	Dong_Khai_Tu	6 <, ≤ 30	± 0.2
△	2017/12/26	公差追加	DDM-17-12-001	He_Jia_Wei	Zhou_Hong_Yu	30 <, ≤ 120	± 0.3
△						120 <, ≤ 400	± 0.5
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0406-m, JIS B 0410-k							

GS 測定  
軸径  
測定  
位置  
公差

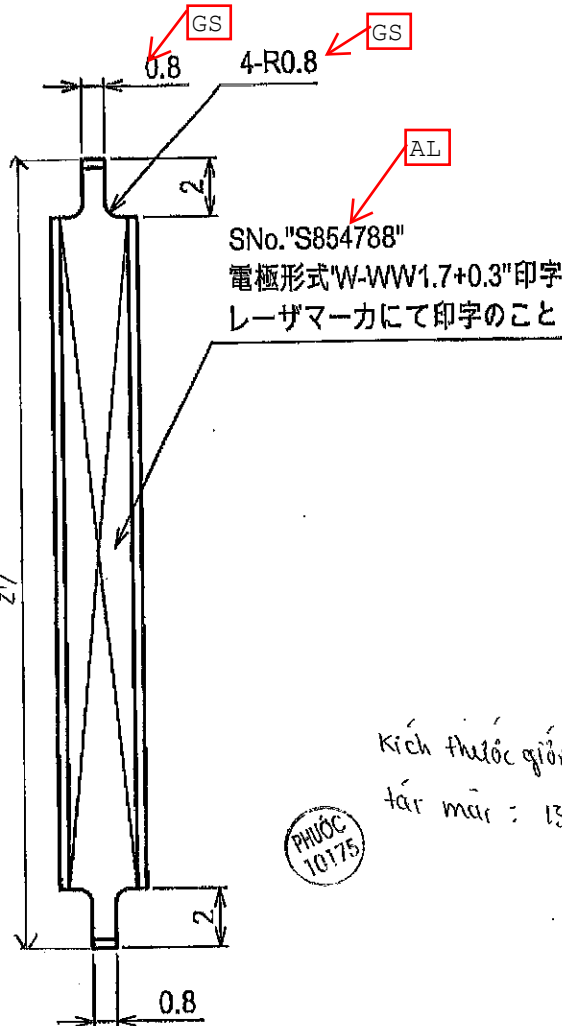
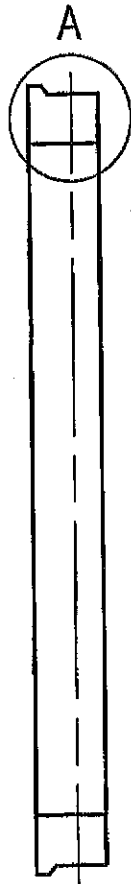
004 025B  
(50P)



A (8:1)



GS CHÚ Ý NGOẠI QUAN KỸ BỀ MẶT NÀY ĐẢM BẢO ĐỘ PHẪNG, ĐỘ BÓNG BỀ MẶT VÀ KHÔNG ĐƯỢC SÚT MỀ



Kích thước giới hạn  
tất mư : 13.5mm min.

PHUOC  
10175

△ 電極先端角度の公差は±1°とする。

414.004 0280

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Tang_Pai_Qiu	Zhou_Hong_Yu	部品図 PART DRAWING	電極 ELECTRODE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図	電極 电极
HRC 0°~0°			
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
YWP	2012/01/07	4:1	S854788

SNO: <b>S854788</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: <b>100 P</b>	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>YWP</b> <b>Ø3 X 32</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS:</b> -MÀI KÍCH THƯỚC 2.5 TRÊN ĐỒ GÁ 12 THANH(L200)=> 60 PHÚT/84 PC=>0.71 PHÚT/PC -CẮT DÙNG BĂNG KEO CUỐN 10 THANH(L 200)/1 LẦN CẮT => 30 PHÚT/70 PC=>0.42 PHÚT/PC -MÀI KÍCH THƯỚC 0.8 +R0.8 DÙNG ĐỒ GÁ MÀI 60 PCS/LẦN=>100 PHÚT/60 PCS=>1.66 PHÚT/PC -MÀI KÍCH THƯỚC 0.3+40° DÙNG ĐỒ GÁ MÀI 50 PCS/LẦN=>80 PHÚT/50PCS=>1.6 PHÚT/PC => <b>5 PHÚT/PC</b> <b>AF :1 PHÚT/PC</b> <b>AL: 1 PHÚT/PC</b>  -	GS:5 AF:1 AL:1 KT