

DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
2013/03/05	形状変更	DDCS-0351	Yao_Hong	Zhou_Hong_Yu	0.5 ≤ , ≤ 6 ± 0.1
2017/8/22	电极修理基準面正规化	MES-17-06-008	Li_Ping	Zhao_Tian_Mei	6 < , ≤ 30 ± 0.2
					30 < , ≤ 120 ± 0.3
					120 < , ≤ 400 ± 0.5

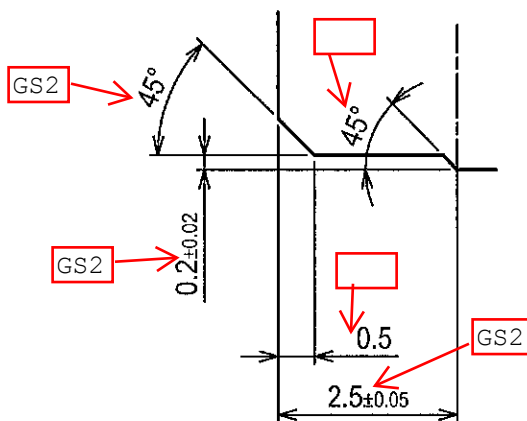
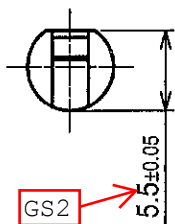
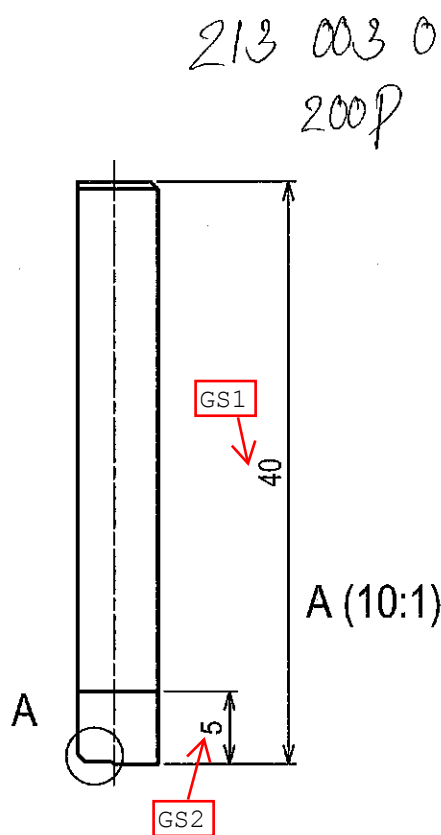
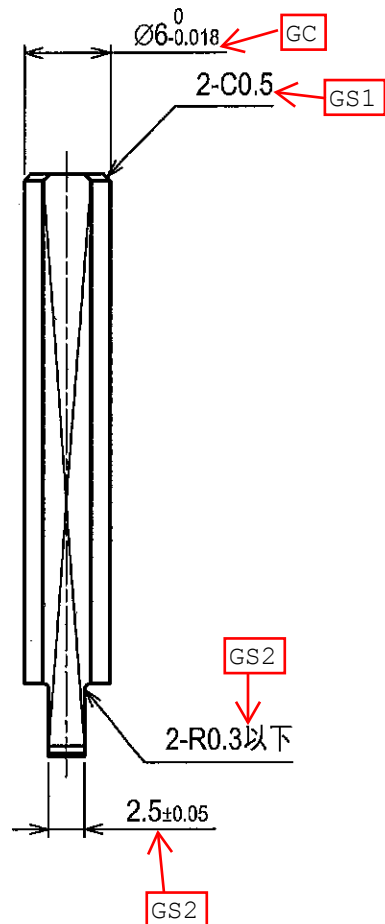
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

FINISH MARKS

3.2/

※1：再研磨等後の全長は35mm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。



φ6 × 50

414.0030191

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
T.Hirano	T.Yuguchi	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	2012/03/13	2:1	S858497

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

4140030191.XH10062MB/S858497 - GIA CONG - 09/06/2020

SNO: <b>S858497</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
<p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b></p> <p><b>GS1:</b></p> <p>Gia công cắt và mài 2 đầu =&gt;2 <b>phút/pc</b></p> <p><b>GC:</b></p> <p>-Gia công xuyên qua sáng mặt =&gt;1 phút/pc</p> <p>-Gia công bậc trở đầu =&gt;2 phút/pc</p> <p><b>=&gt;4 phút /pc</b></p> <p><b>GS2:</b></p> <p>-Gia công 5.5 về kích thước chuẩn để lắp vào đồ gá=&gt;1 phút/pc</p> <p>-Gia công kích thước 2.5 trên đồ gá=&gt; 2 phút/pc</p> <p>-Gia công 0.2+45° trên đồ gá 1 phút/pc</p> <p>-Gia công 45°+0.5 trên đồ gá 1 phút/pc</p> <p><b>=&gt;5 phút/pc</b></p> <p><b>AF: Lấy ba vớ =&gt;1 phút/pc</b></p> <p><b>AL:In lazer</b></p>	