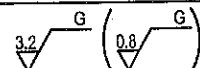


REV.	DATE	
init	2016/08/18	剖面移管
△	2016/08/28	再研磨基準追加 剖面移
△		
△		

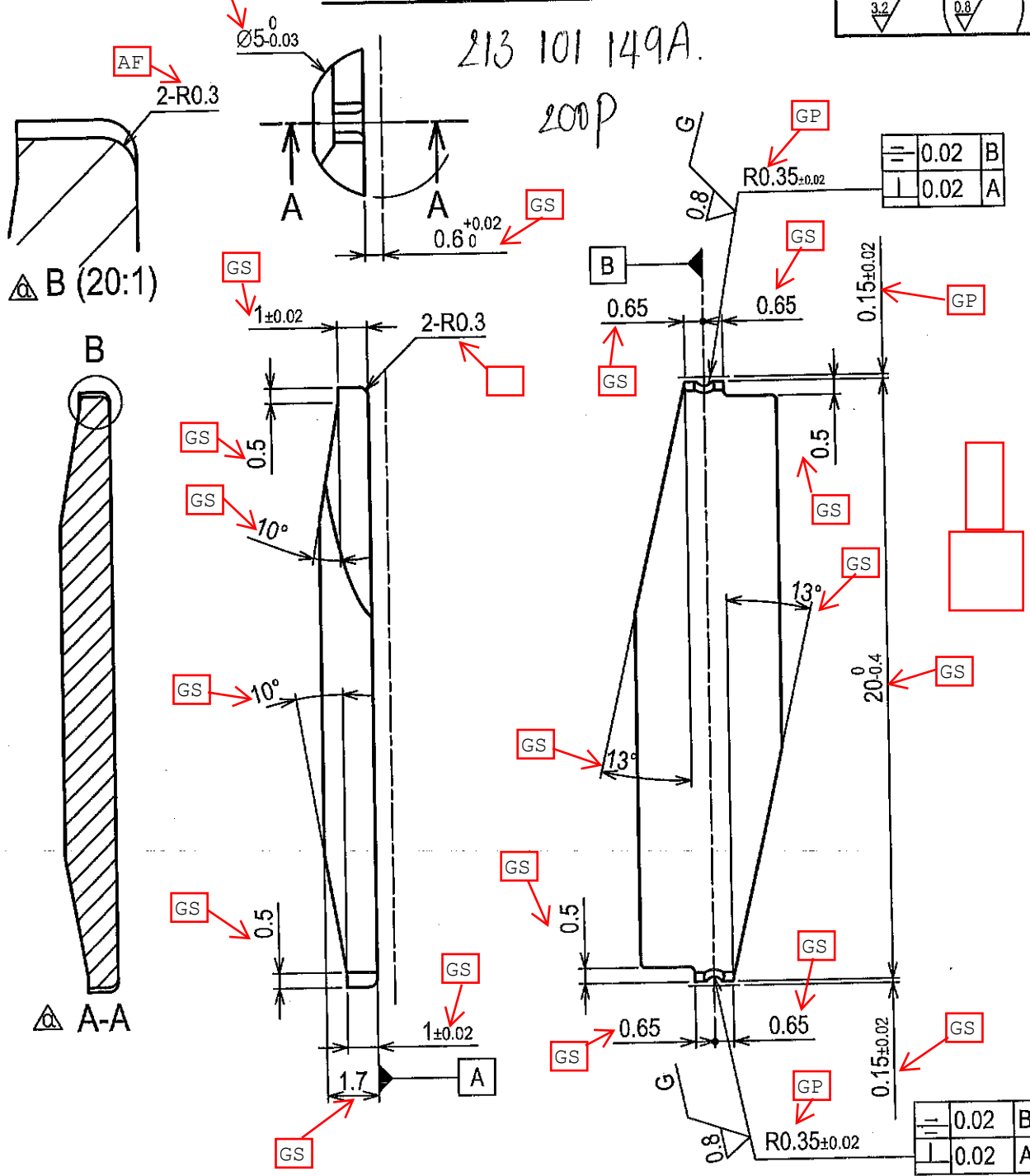
※1：再研磨等後の全長は17.5mm以上を確保する事。
※2：再研磨後には必ず、各種寸法を確認する事。

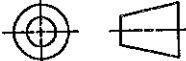
FINISH MARKS



213 101 149A.

200 p



DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Y.Yoshida	H.Kobayashi	部品図		電極	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		ELECTRODE	
IRC 0°~0°		部品図		電極	
		部品図		电极	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
MO	2016/08/18	5:1		R061086	

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

$\phi 5 \times 30$

Δ 14 . 1 0 1 0 4 2 1

SNO: R061086	
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 12.5</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS: Gia công 2 mặt vát 0.2 vào kích thước chuẩn(4.59~4.60) trên đồ gá=>1 phút/pc. -Cắt +mài kích thước 20=>1 phút/pc -Cắt đôi trên đồ gá=>1 phút/pc -Mài kích thước 0.6 (1.7)trên đồ gá =1 phút/pc. -Mài 0.5+10° trên đồ gá 1 phút/pc -Mài 0.5+0.65 trên đồ gá(chú ý độ thẳng của các chi tiết khi gá đặt,kiểm tra kích thước 0.65 bằng đồ gá chuyên dụng)=>1 phút/pc -Mài 13° trên đồ gá (chú ý độ thẳng của các chi tiết khi gá đặt,kiểm tra kích thước 0.65+0.65=1.30 bằng đồ gá chuyên dụng)=>2 phút/pc. =>8 phút/pc</p> <p>GP: Gia công R0.35 trên đồ gá=>2 phút/pc AF:Gia công R0.3 + Làm sạch ba vó=>1 phút/pc AL: In lazwer=>1 phút/pc</p>	<p>GS:8 GP:2 AF:1 AL:1 KT</p>