

414 307 717

Độ bóng này ảnh hưởng nhiều đến tuổi thọ chi tiết. Vì vậy:

GP: - Sử dụng đồ gá lắp vào  $\varnothing 3.00$  để hạn chế rung.

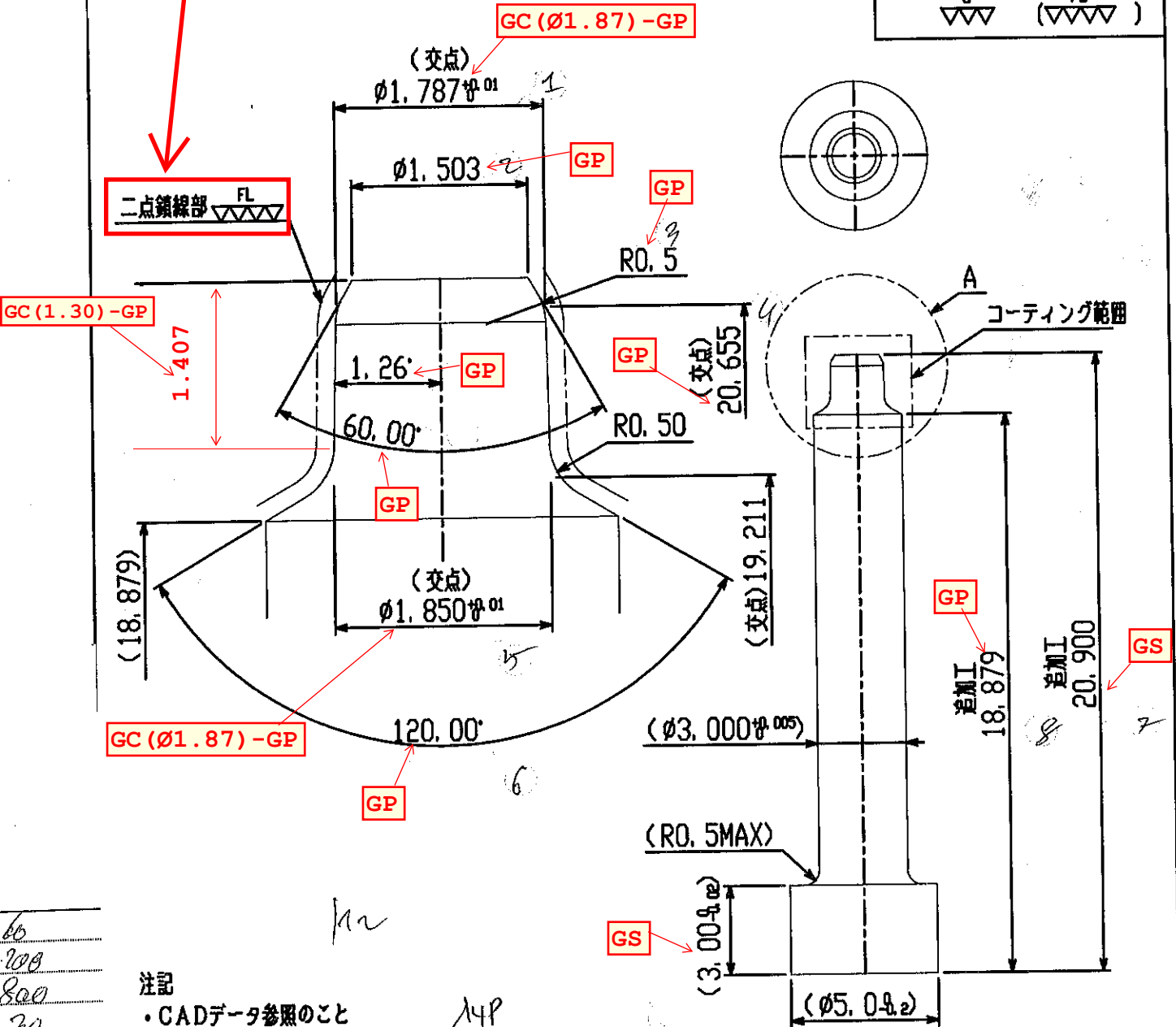
- Ở bước mài tinh cuối cùng yêu cầu gia công ở tốc độ chậm nhất để đạt độ bóng cao nhất.

- Gia công đạt dung sai đầu (mép ngoài SDA)  $\Rightarrow$  AF đánh bóng.

AF: - Sử dụng đồ gá lắp vào  $\varnothing 3.00$  để hạn chế lệch.

- Đánh bóng đạt độ bóng 0.05 Ra

CUTTING TOLERANCE			
0.0000	$\pm 0.002$	0.000 $^{+0}_{-0}$	$^{+0}_{-0.005}$
0.000	$\pm 0.005$	0.000 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.005}_{-0}$
0.00	$\pm 0.01$	0.00 $^{+0}_{-0}$	$^{+0}_{-0.01}$
0.00	$\pm 0.1$	0.00 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.01}_{-0}$
0.	$\pm 0.2$	0.0 $^{+0}_{-0}$	$^{+0}_{-0.1}$
		0.0 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.1}_{-0}$
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
$\nabla \nabla \nabla$		$\nabla \nabla \nabla \nabla$	



## 注記

- ・CADデータ参照のこと
- ・ミスミ: WPC3-LC21, 2-P3-TC3-TKM 追加加工
- ・IRIS-CA2 コーティング、膜厚... $2\mu m$

ST-0812

OK gaoi Su Den 213203038A  $\Rightarrow$  gicson gup

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
Indei_Kazuhiro			部品図	バーリングパンチ
DSGND.	SURFACE	SCALE	PART DRAWING	BURRING PUNCH
Yajima_Tetsuya		1:1	部品図	孔突縁沖頭
			部品圖	孔突縁沖頭
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	DWG.No.
Yajima_Tetsuya	HRC ~	A4	2019/06/06	R352147

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: <b>R352147</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>Xuất hàng K2</b> <b>Quy cách:WPC3-LC21.2-P3-TC3-TKM</b>	GS:20 GC:30 GP:60 AF:20 KT