1000 SOT. 717 MV CUTTING TOLERANCE CHKD. DSGND. REF.No. PTION REV. DATE ± 0.1 0.5 ≦,≦6 Hirano Takeshi CS-0332 2020/03/12 New produ init. ± 0.2 6 < , ≦ 30 ± 0.3 30 < , ≦ 120 120 < , ≦ 400 ± 0.5 TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS 8 0405-m, JIS 8 0419-k FINISH MARKS Ø5-.01 GC(+0,-0.01) Ø5-.01 A B GS2 213 104 0976. 0.02 0 3-0.03 0.02 B G 100 GS1-GS2 Ra 1.6 GS2 C0.5 C0.2 NOTE 1 ED-EW G G V +0.05 Ø0.5 0 Ra 1.6 Ra 1.6 © 0.03 A nA GS2 GS2 8.90 / G 19.5±0.01 GS1-GS2 Ra 1.6 G Ra 1.6 +0,07 +0.04**,0** MC GS2 0.02 A МC Ø0.5 G Ra 1.6 ⊕ 0.01 GS2 MC МC C<sub>0.3</sub> Ø0.9+0.04 60 0.6-0.01 1.25+0.05 - 分 2.05±0.02 3000 1.3 0.75±0.02 MC 2±0.05 MC MC Use for lead wire GS2 2000 GS2 リード線横付用 注1:C0.2加工後、内徑の角を手仕上げで取ること RS-3#5 1500 Note 1: After the handle C0.2, please complete the corner of the inside by hand 250 PARTS NAME TITLE MATERIAL CHKD. 本体 图品暗 08-5-Hirano\_Takeshi MO MAIN BODY PART DRAWING SCALE DSGND. SURFACE 主体 图品部 5:1 主體 Pham\_Phu\_Quoc 圖品陪 DWG.No. DATE SIZE DWN. QUENCH&TEMPER R358740 A4V 2020/03/12 HRC 0 Pham\_Phu\_Quoc

65 × 25

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

SNO: <b>R358740</b> SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 30 P NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197			
		DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
		1.VT LIU:  MO Ø5X24  2.THƠI GIAN GIA CÖNG GS1: Cắt + Men C=>2 phút/pc ED:Phóng Iỗ cho EW xỏ dây =>30 phút/pc EW:Gia công Ø0.7 đảm bảo độ đồng trục =>12 phút/pc GS2: -Mài kích thước 19.5+men C=>1 phút/pc -Mài kích thước 0.10 về kích thước chuẩn =>2 phút/pc -Mài 0.6 trên đồ gá(chú ý kiểm tra lại bằng DI)=>5 phút/pc -Mài 40° trên đồ gá=>2 phút/pc -Mài 13° trên đồ gá=>3 phút/pc -Mài 8.9° trên đồ gá=>3 phút/pc =>16 phút/pc MC: -Gia công Ø0.9=>5 phút/pc -Gia công Ø0.9=>5 phút/pc	GS1:2 GC:2 ED:30 EW:12 GS2:16 MC:25 AF:1 AL:1 KT
-Gia công lỗ 0.5 +Dùng mũi chống tâm Ø1 đã mài phần mũi xuống Ø2 L=2 mm. +Dùng mũi khoang Ø0.5 để khoang =>10 phút/pc =>25 phút/pc AF:Gia công 6° và lấy ba vớ=>1 phút/pc AL:In lazer=>1 phút/pc			