

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2014/12/05		DVBS-0042	Nguyen Cong Yen	Pham Thanh Tung	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△	2015/01/20	投影追加	73-15-001	Nguyen Mau Yen	Pham Thanh Tung	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
						0.8/

gia công về kt
chuẩn để lắp vào
đồ gá

電極形式	EL-A
半田徑	φ0.8
コミ徑	φ3.3

0.8/

213 103 1186.

200P

GS1 Kiểm tra KT vật liệu

GS1-GS2

S Number "S937439" 印字
レザ-マ-カ-使用ノ事

AL

GS1-GS2

GS3

GS3

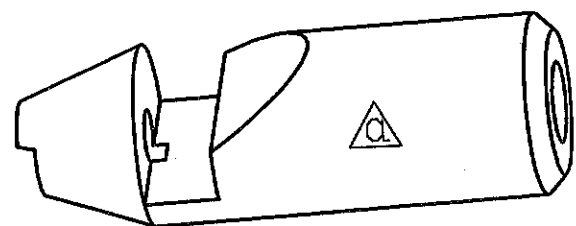
GS3

BJ1-BJ2

LA-GC

0.03 A

0.03 A



注記：リード線長さ4.5mm用の機種

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Nguyen Cong Yen	Pham Thanh Tung	部品図	電極
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	ELECTRODE
HRC 0° ~ 0°		部品図	電極
		部品図	电极
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
MO	2014/12/05	5:1	S937439

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

4141040059.S937439 - GIA CONG - 01/07/2021

414.1040059

SNO: S937439	
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 18</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Cắt Ø5*15.5 trên đồ gá + men C 2 đầu =>1 phút/pc ED:Phóng điện lỗ xỏ dây=>10 phút/pc EW:Gia công trên đồ gá=>5 phút/pc GS2:Mài ok kích thước Ø5*15 +men C 2 đầu =>1 phút/Pc BJ1:Gia công 30° + gia công thô Ø1.4 =>2 phút/pc LA1:Gia công thô 20°=>2 phút/Pc GC1:Gia công tinh 20°=>2 phút/Pc GS3: -Gia công 4.7 vào kích thước chuẩn để lắp đồ gá. -Gia công bậc 0.5 trên đồ gá.Chú ý R nhỏ nhất có thể và mặt đá phải vuông góc. -Gia công kích thước 2±0.1 vừa chạm mặt Ø1.2 của EW.Chú ý khi mài tinh quan sát thường xuyên=>pc nào ok thì tháo ra. -Gia công 60° trên đồ gá. =>4 phút/PC. BJ2:Gia công tinh Ø1.4=>1 phút/pc AF:Gia công R miệng lỗ,lấy ba vớ =>1 phút/pc AL:1 phút/pc</p>	<p>GS1 : 1 ED : 10 EW : 5 GS2 : 1 BJ1 : 2 LA : 1 GC : 2 GS3 : 4 BJ2 : 1 AF : 1 AL : 1 KT</p>