

Phương pháp mài WC và rãnh chứa mỗi hàn tại công đoạn mài tạo hình

A: Mài WCD30:

Bước 1: Lướt sáng bề dày WC đều nhau có kích thước T1.

Bước 2: Vát mép WC tại vị trí lắp với đáy rãnh C0.2.

B: Mài rãnh SKD:

+ Bước 1: Lướt sáng đều nhau kích thước (6.00mm).

+ Bước 2: Gá chi tiết vào đồ gá.

+ Bước 3: Sử dụng đá WA 120k, đồ đá có bề dày $T2 = T1 + 0.24\text{mm}$.

+ Bước 4: Chạm mặt 2 bên kích thước (6.00mm) để lấy tâm.

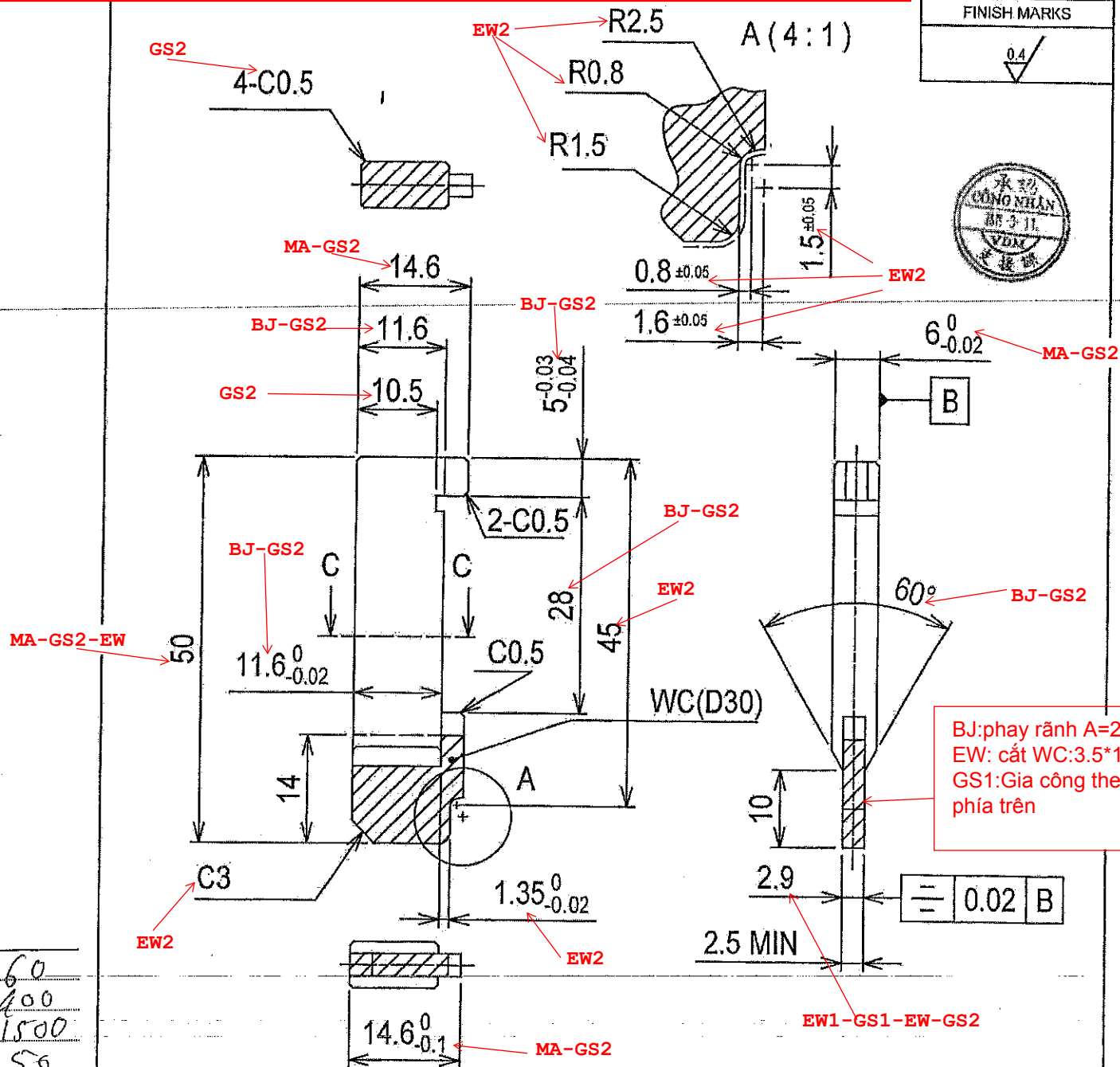
+ Bước 5: Mài thô. Lượng mài 0.005mm/hành trình.

+ Bước 6: Đồ lại mặt đáy đá cho hết R(đảm bảo R đá nhỏ nhất $R < 0.1\text{mm}$).

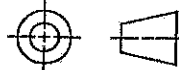
+ Bước 7: Mài tinh lại cho đến khi chạm đáy.

+ Bước 8: kiểm tra lại kích thước rãnh đảm bảo: $T2 = T1 + (0.24 \sim 0.25)$.

CUTTING TOLERANCE		
0.5 ≤, ≤ 6	± 0.1	
6 <, ≤ 30	± 0.2	
30 <, ≤ 120	± 0.3	
120 <, ≤ 400	± 0.5	
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0410-k		
FINISH MARKS		
0.4		



BJ: phay rãnh A=2.5
EW: cắt WC: 3.5*15.2*16
GS1: Gia công theo chỉ thị phía trên

				QTY: 8
DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
DIEU 11093	<div>SON 31122</div>	PART DRAWING		EDGE B069290
QUENCH&TEMPER	SURFACE			
HRC 58~62				
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
SKD11+WC (D30)	2019/01/08	1:1		PKAG196A02-FO2AA

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SKD: J8 x 25 x 55

WC: TK x 5 x 16

414.0120026

SNO: **R069290**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **10 pcs**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11:T8 X 20 X 50 WC:T16 X 5 X16	AA:3 MA:5 BJ:8 HT:40 EW1:12 GS1:10 WG:10 GS2:15 EW2:15 GS3:4 AL:3 KT