

414.1030526

5/21

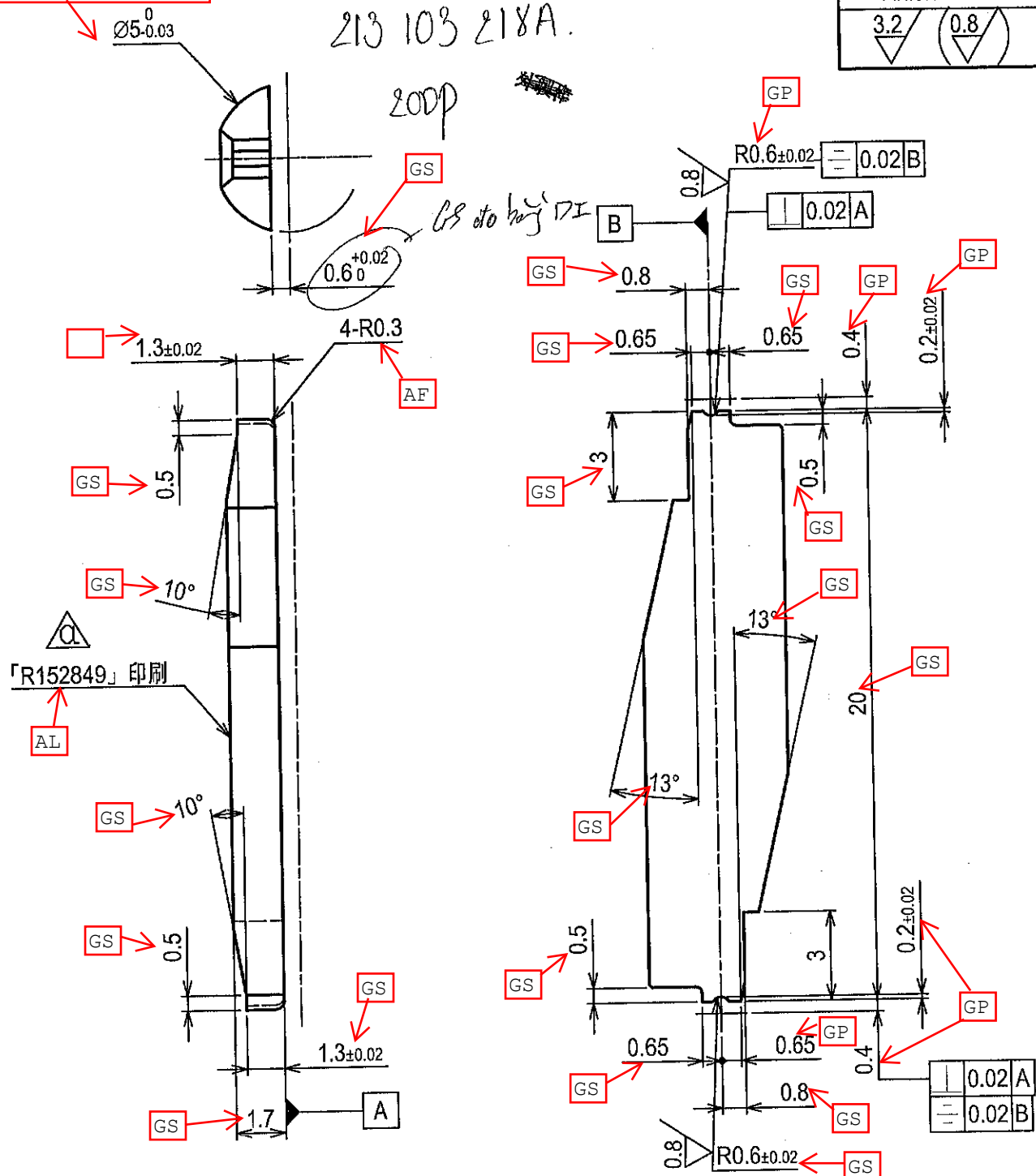
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2018/03/23					0.5 ≤, ≤ 6 ±0.1
a	2018/09/17	Modification direction	VDM-XLB-1809-02	Dang Dinh Tu	Dong Khac Tu	6 <, ≤ 30 ±0.2
						30 <, ≤ 120 ±0.3
						120 <, ≤ 315 ±0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS
3.2 (0.8)

GS1 Kiểm tra KT vật liệu

213 103 218A.

200P



DWN.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Pham_Phu_Quoc	Dong_Khac_Tu	部品図 PART DRAWING	電極 ELECTRODE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図	電極
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図	电极
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
MO	2018/03/23	5:1	R152849

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

Ø5 x 25

SNO: R152849	
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. -Mài kích thước 0.8+3 =>0.5 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>