

C₁

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.						0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△a	2002/12/25	図面番号、設備名称変更、電極正式追記				6 <, ≤ 30 ± 0.2
△b	2007/12/12	図面取り明確化				30 <, ≤ 120 ± 0.3
△c	2014/10/27	CAD化、印刷位置及び内容変更 (R面→平面)	DVBS-0033	Nguyen Cong Van	Pham Thanh Tung	120 <, ≤ 400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k

FINISH MARKS
0.8 G

213002 027B.

1000p

GS → C0.3

Ø3⁰_{-0.02}

GS ĐO KÍCH THƯỚC VẬT LIỆU TRƯỚC KHI GC

GS → C0.7

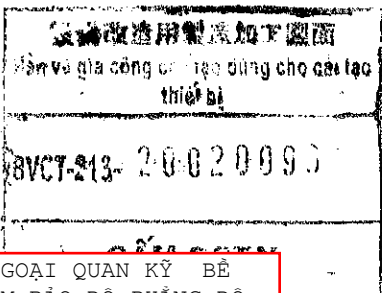
GS MÀI VÊ KÍCH THƯỚC CHUẨN Ø2.7 (-0.01~-0.02) THEO ĐỒ GÃ

GS → C0.3

GS CHÚ Ý NGOẠI QUAN KỸ BỀ MẶT NÀY ĐẢM BẢO ĐỘ PHẪNG, ĐỘ BÓNG BỀ MẶT VÀ KHÔNG ĐƯỢC SÚT MỀ ĐO GÓC ĐỘ 3 PCS: ĐẦU GIỮA CUỐI BẰNG GAUGE

AL → C

電極形式「S048358」印刷



GS CHÚ Ý NGOẠI QUAN KỸ BỀ MẶT NÀY ĐẢM BẢO ĐỘ PHẪNG, ĐỘ BÓNG BỀ MẶT VÀ KHÔNG ĐƯỢC SÚT MỀ ĐO GÓC ĐỘ 3 PCS: ĐẦU GIỮA CUỐI BẰNG GAUGE

4000
1200
200

Ø3 × 30

GS → C0.3

△ YWTH-2=トリタングステン

△ 電極正式 W-H+3-0

GS → C0.7

Ø3⁰_{-0.02}

414.0020246

注記：電極への印刷はレーザーマーカ又は電気ペンにて行う事。

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
WEI JIE LING	J. Ochi	部品図	電極
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	ELECTRODE
HRC 0°~0°		部品図	電極
MATERIAL	DATE	部品図	电极
YWTH-2		SCALE	DWG.No.
		4:1	S048358

MARUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: S048358	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 60 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: YWP Ø3 X 32 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS: -MÀI KÍCH THƯỚC 2.7 (ĐÚNG DUNG SAI -0.01~-0.02) TRÊN ĐỒ GÁ 12 THANH(L200)=> 60 PHÚT/84 PC=>0.71 PHÚT/PC -CẮT DỪNG BẰNG KEO CUỐN 10 THANH(L 200)/1 LẦN CẮT => 30 PHÚT/70 PC=>0.42 PHÚT/PC -MÀI KÍCH THƯỚC 2.2 TRÊN ĐỒ GÁ 60 PCS/LẦN=>60 PHÚT/60PCS=>1 PHÚT/1 PC. -MÀI KÍCH THƯỚC 2.0 TRÊN ĐỒ GÁ 56 PCS/LẦN=>60 PHÚT/56 PC=>1.07 PHÚT/PC -C0.7&C0.3 TRÊN ĐỒ GÁ 40 PHÚT/80P=>0.5 PHÚT/PC -MÀI KÍCH THƯỚC 3° TRÊN ĐỒ GÁ 56 PCS/LẦN=>60 PHÚT/56 PCS=>1.42 PHÚT/PC => 5 PHÚT/PC AF:1 PHÚT/PC AL: 1 PHÚT/PC	GS:5 AF:1 AL:1 KT