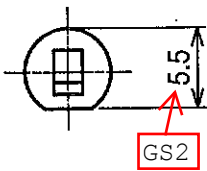
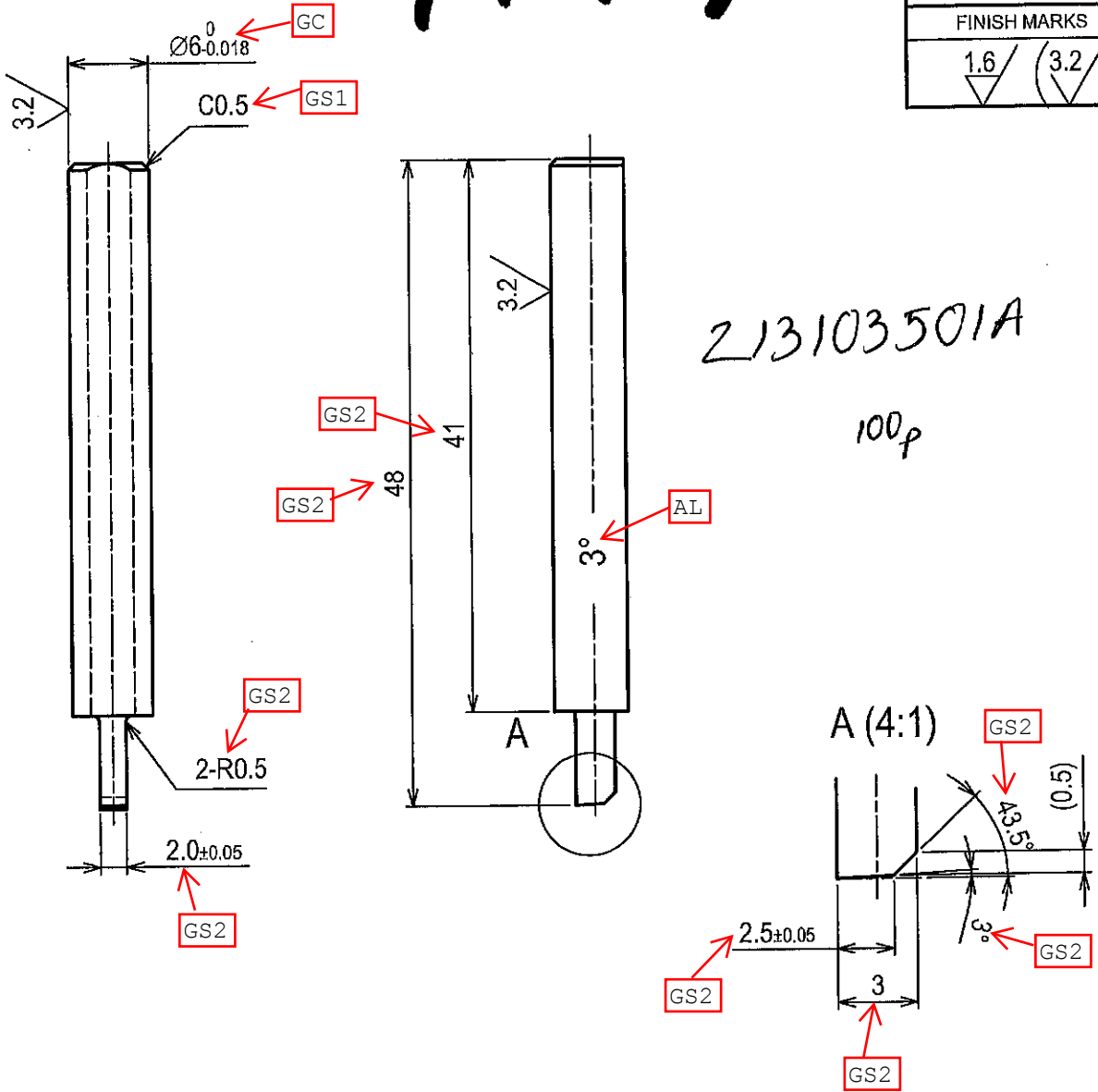


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2021/01/29		213103501A	Dang Dinh Tuan	Pham Phu Quoc	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△						6 <, ≤ 30 ± 0.2
△						30 <, ≤ 120 ± 0.3
△						120 <, ≤ 400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0418-k
						FINISH MARKS
						1.6 / (3.2)



※1 : 刻印はレーザーマーカまたはリユーターにて行う事

※2 : 再研磨等後の全長は30mm以上を確保する事

※3 : 再研磨後には必ず、各種寸法を確認する事。

Mo=モリブデン

φ6 × 50

CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Nguyen_Phuoc_Minh	MO	2:1	部品図 PART DRAWING	電極 ELECTRODE
DSGND.	SURFACE	SIZE	部品図 部品圖	电极 電極
Pham_Phu_Quoc	QUENCH&TEMPER	DATE	DWG.No.	
DWN.	HRC ~	A4V	2021/01/29	R401001
Pham_Phu_Quoc				

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

414.1030135

R061755

SNO: R401001	
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 Ø6 X 50</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Gia công cắt và mài 2 đầu =>2 phút/pc GC: -Gia công xuyên qua sáng mặt =>1 phút/pc -Gia công bậc trở đầu =>2 phút/pc =>4 phút /pc GS2: -Gia công 5.5 về kích thước chuẩn để lắp vào đồ gá=>1 phút/pc -Gia công kích thước 2.0 trên đồ gá=>2 phút/pc -Gia công kích thước 3.0 trên đồ gá=>1.5 phút/pc -Gia công 3° trên đồ gá 1 phút/pc -Gia công 43° trên đồ gá 0.5 phút/pc =>6 phút/pc AF: Lấy ba vớ =>1 phút/pc AL:In lazer</p>	<p>GS1:2 GC:4 GS2:6 AF:1 AL:1</p>