-MV	
F 4 N	REF.No. DWN. CHKD. CUTTING TOLERANCE
gia công về kt	$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$
chuẩn để lắn vào đồ	DDBS-0103 Li_Guo Qin_Yi_Fan 30 < , ≦ 120 ± 0.3
<u>/0\ </u>	DDBS-0113 Guan, Wea_Zhi Zhou_Hong_Yu 120 < , ≦ 400 ± 0.5
/e\	T-VNM-12-06-204 CHANG_IISU_PING Lin_Jung_Ping TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS 8 0405-m, JIS 8 0419-k
全 2012/06/26 删除公差 GS3	EDUCH MADICS
4.7	1.6/(0.4/)
<u>4</u>	¥田徑 ∅0.7
40	コミ徑 Ø2.6
	機種 C
BJ1 30° 213 106 01313	Ø5-0.03
Ø2 200P	<u></u>
\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	C0.5 GS1-GS2
ED-EW ED-EW	
	S Number"S060214"印字
	レーザーマーカー使用ノ事
LA-	GC AT
	20°
3.4	
2-R0.2以下	
3 0.4	
0.4	\ \\\\
	\\\\/
Æ AF	
	1.6±0.03 Ø 0.03 A
R不可	
/ ⁶ / ²⁵ /	LA-GC
R0.1~0.5 0.9 GS3	
AF (バリ無キ事) が Ø1.2±0.03 Ø0.03 A	
100 BJ1-BJ2	
2000	
800	
200	註記:
240	溝深不可殘留∅1孔的痕跡
246 MO=純モリノナン	PARTS NAME
フひ DSGND. CHRD. 部品図	電極
1 %0 T. Yuguchi Hsu_Chen_Feng PART DRAWING	ELECTRODE 電極
1. YO QUENCH&TEMPER SURFACE 部品図	电极
新品図	DWG.No.
MATERIAL DATE SCALE MO 1999/10/15 5:1	S060214
MO 1999/10/15 5:1	MABUCH MOTOR CO.,LTD.

S060214 SNO: 100 P SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 10197 NGƯỜI THIẾT LẬP: DIỄN GIẢI THỜI GIAN CHUẨN 1P 1.VẬT LIỆU: GS1:1 MO GC1:2 Ø5 X 18 ED:10 EW: 4 2.THƠI GIAN GIA CÔNG GS2:1 GS1:Cắt Ø5*15.5 trên đồ gá + men C 2 BJ1:2 đầu LA:1 =>1 phút/pc GC2:2 ED:Phóng điện lỗ xỏ dây=>10 phút/pc GS3:4 BJ2:1 EW:Gia công trên đồ gá=>4 phút/pc GP:1 GS2:Mài ok kích thước Ø5*15 +men C 2 AF:1 đầu AL:1 =>1 phút/Pc ΚT BJ1:Gia công 30° + gia công thô Ø1.2 =>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 đổ 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 Ø1.0 của EW.Chú ý khi mài tinh quan sát thường xuyên=>pc nào ok thì tháo ra. -Gia công 60° trên đồ gá. -Gia công 0.9 trên đổ gá. =>4 phút/PC. BJ2:Gia công tinh Ø1.2=>1 phút/pc GP:Gia công R0.3=>1 phút/pc AF:Gia công R miêng lô,lây ba vớ =>1 phút/pc AL:1 phút/pc