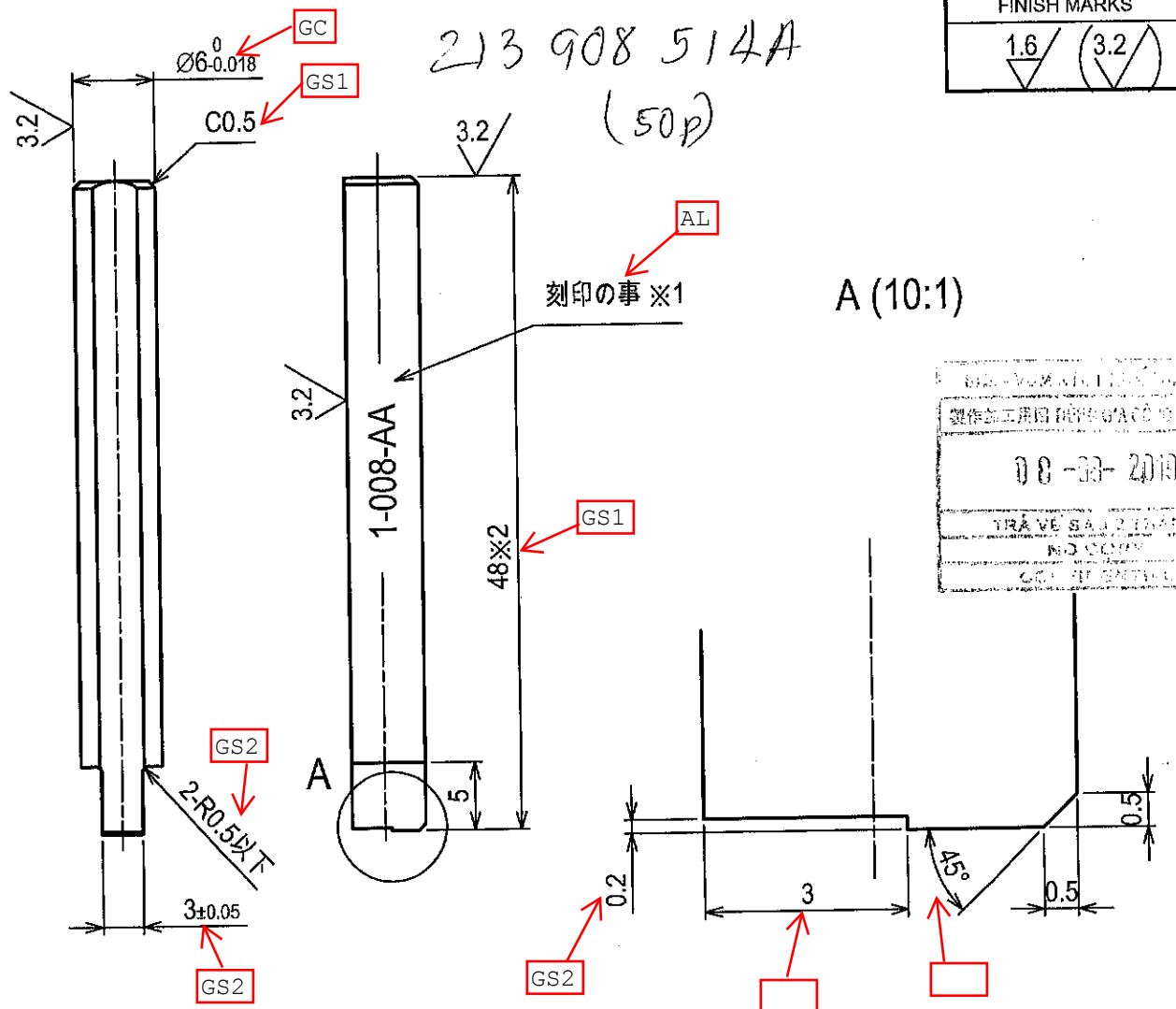


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2014/06/02	新規設計	DDB-0317	Chen_Wan_Sheng	Tang_Pai_Qiu	0.5 ≤, ≤ 6 ± 0.1
△						6 <, ≤ 30 ± 0.2
△						30 <, ≤ 120 ± 0.3
△						120 <, ≤ 400 ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0413-k

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

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Chen_Wan_Sheng	Tang_Pai_Qiu	部品図	電極・マイナス
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	MINUS ELECTRODE
HRC 0°~0°		部品図	電極・負
		部品図	电极・负
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
MO	2014/06/02	2:1	R004814

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

213 19 08 008

φ6 x 50

SNO: R004814	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</p> <p>GS1:</p> <p>Gia công cắt và mài 2 đầu =>2 phút/pc</p> <p>GC:</p> <p>-Gia công xuyên qua sáng mặt =>1 phút/pc</p> <p>-Gia công bậc trở đầu =>2 phút/pc</p> <p>=>4 phút /pc</p> <p>GS2:</p> <p>-Gia công 5.5 về kích thước chuẩn để lắp vào đồ gá=>1 phút/pc</p> <p>-Gia công kích thước 3.0 trên đồ gá=> 2 phút/pc.</p> <p>-Gia công 0.2 trên đồ gá 1 phút/pc</p> <p>-Gia công 45° trên đồ gá 1 phút/pc</p> <p>=>5 phút/pc</p> <p>AF: Lấy ba vớ =>1 phút/pc</p> <p>AL:In lazer</p>	