

35
40
250
150
40
30
40
150
150
400
600
30
150
60

N215 X0156
3/18 10 hang

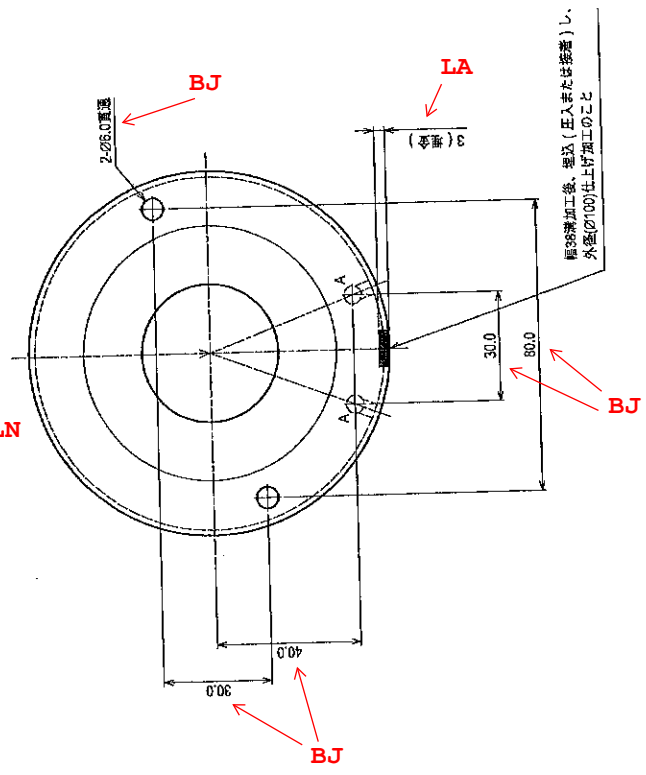
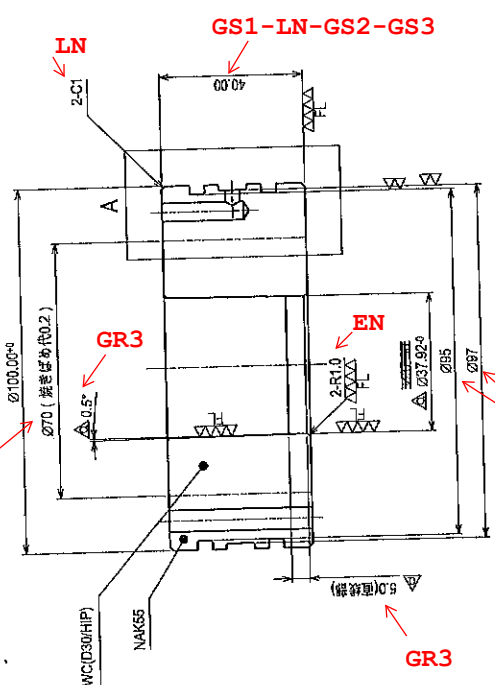
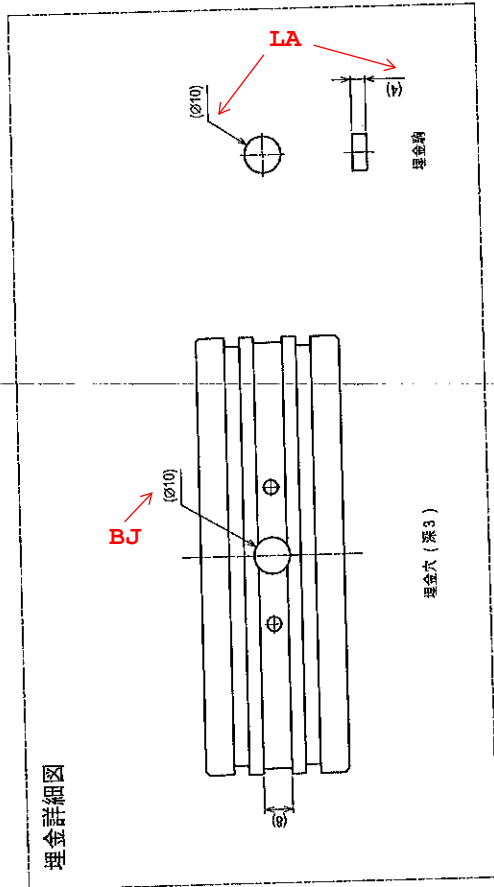
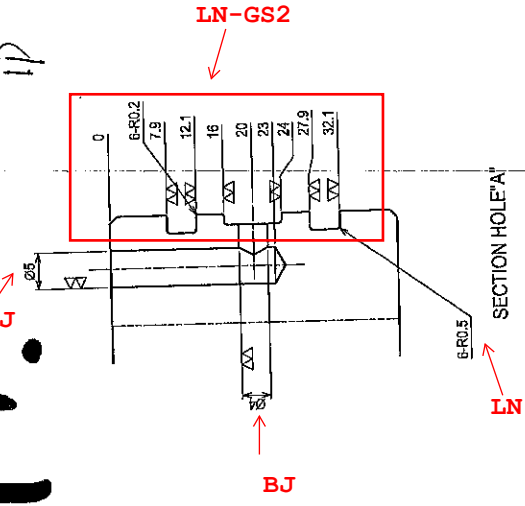
10/11

REF. NO.	DATE	DESCRIPTION	CHG. NO.	CUTTING TOLERANCE
1	2015/11/24	部品外観・形状・寸法・公差・材質・表面処理	1	0.000
2			2	0.000
3			3	0.000
4			4	0.000
5			5	0.000
6			6	0.000
7			7	0.000
8			8	0.000

213 105 564A

IP

A (2:1)



前38加工後、埋込（圧入または接着）し、
外径(φ100)仕上げ加工のこと

DESIGN	CHKD.	TITLE	PART NAME
K. Kamakura	T. Yajima	部品図	ダイ
QUICKTEMPER	SURFACE	PART DRAWING	DIE
HRC 0 ± 0.1		部品図	下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG. NO.
NAK55(WC30HIP)	2015/11/24	1:1	R029159

PT 12029159
NR 0110470
018 x 14

SNO: R029159	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:R029159(GS) NAK:Ø110X45(LN) NAK:Ø13 x 10(LA) 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt BTP => 30 phút/pc GR:Gia công BTP -Mài sáng Ø70 BTP (Ø70=A) => 40 phút/pc LN:Gia công NAK 55 -Ø100.00=>Ø100.4 -Ø70=A-0.21 -2-C1=>ok -7.9=>8.1/12.1=>12.3=>16.0=>16.2/24.0=>24.2/27.9=>28 .1/32.1=>32.3 => 200 phút/pc AF:Ép nóng BTP vào NAK => 30 phút/pc GS2: -40.00=>40.10 => 60 phút/pc BJ:Chế đồ gá để có mặt chuẩn gia công. -2-Ø6=>ok -2-Ø4=>ok -2-Ø5=>ok Chú ý Ø4 và Ø5 thông với nhau -Ø10 L4=>ok => 120 phút/pc LA: Gia công NAK Ø10 x 4.5 lắp chặt,dán keo vào Ø10 BJ => 30 phút/pc GR2: Ø100.00=>ok => 90 phút/pc GJ: -Ø37.92=>ok => 300 phút/pc EN: -Phản vuốt =>ok => 500 phút/pc -KA:Kiểm tra R8 => 1 phút/pc GS3: -40.00=>ok => 30 phút/pc GR3: -0.5° =>OK => 60 phút AF: -Đánh bóng R vuốt,mặt đầu -R0.5 => 30 phút/pc	GS1:30 GR:40 LN:200 AF:30 GS2:60 BJ:120 LA:30 GR2:90 GJ:300 EN:500 KA:1 GS3:30 GR3:60 AF:30 KT