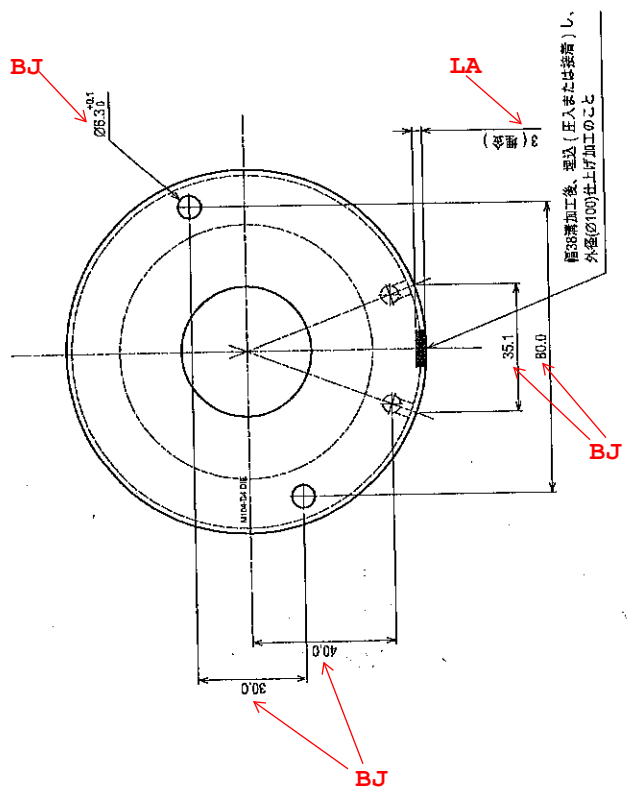
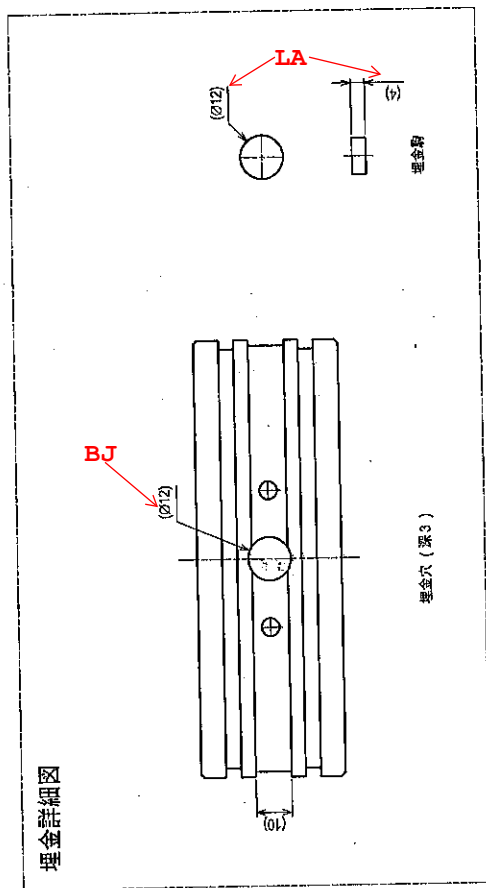
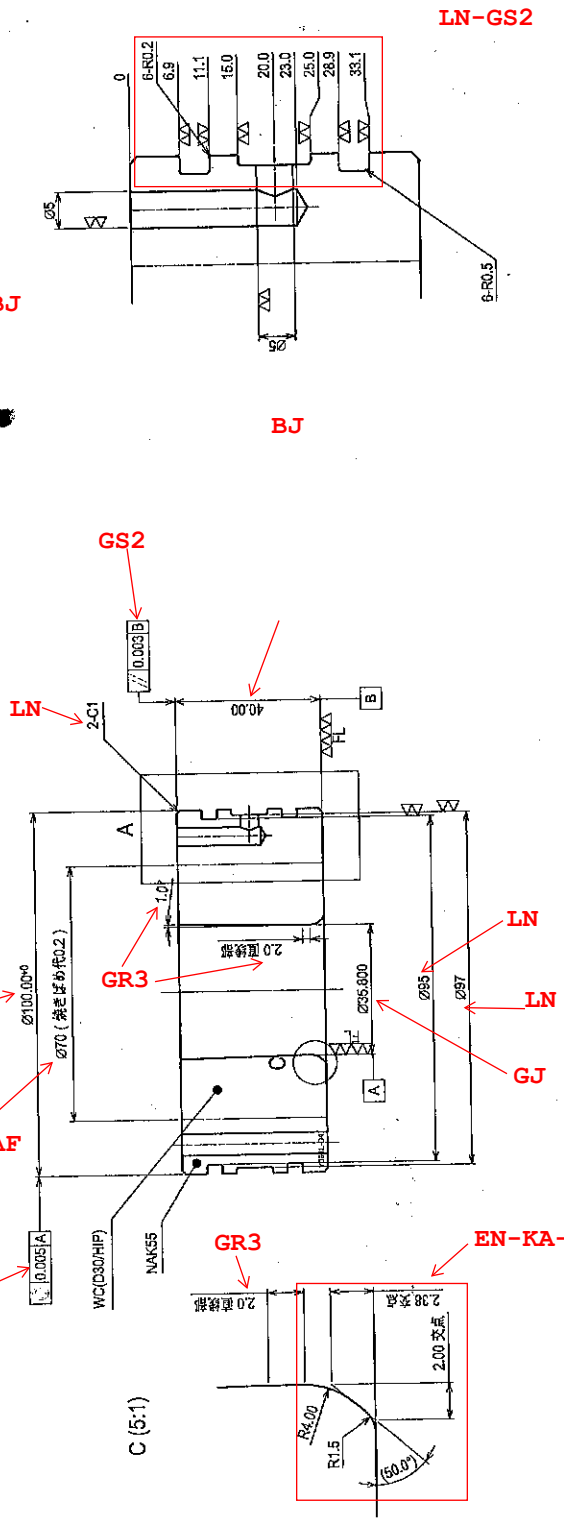


12/14 (2:1) BJ

[illegible]

213 110 062A -
IP



80P R058 K42 80P R058 K42		7 6		5 4	
DESIGN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Wang Gan Pei	Ye, Chang Jing	新吊钩		吊钩	
CLASSIFICATION	SURFACE	PART DRAWING		DE	
HRC 0 - 0 °		新吊钩		下板	
MATERIAL	DATE	SCALE		DRAWING	
WJMS-H70200(H7)	2016/07/16	1:1		R058142	
				MANUSCH MACHIN CO., LTD.	

Access: 0110760

80P 2058 142

$\frac{1}{5} \log 1$

414.110.0302

SNO: R058142	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R058142(GS1) NAK55 Ø110 X 45(LN) NAK55 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 -6.9=>7.1/11.1=>11.3/15.0=>15.2/25.0=>25.2/28.9=>29.1/33.1=>33.3 => 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-Ø6.3=>ok -2-Ø5 hướng Ø=>ok -2-Ø5 hướng mặt=>ok Chú ý Ø5 hướng Ø và Ø5 hướng mặt thông với nhau -Ø12 L4=>ok => 120 phút/pc LA: Gia công NAK Ø12 x 4.5 lắp chắc,dán keo vào Ø10 BJ => 30 phút/pc GR2: Ø100.00=>ok => 90 phút/pc GJ: -Ø35.80=>ok => 300 phút/pc EN: -Phản vuốt =>ok => 500 phút/pc -KA:Kiểm tra phản vuốt => 1 phút/pc GS3: -40.00=>ok => 30 phút/pc GR3: -1° =>OK 120 phút/pc AF: -Đánh bóng R vuốt,mặt đầu => 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 GR3:120 AF:30 KT