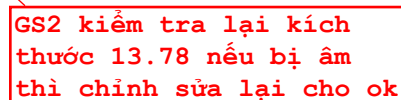
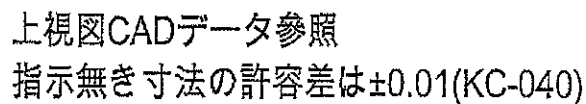


TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
FL	G	ED	



MARUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R341186	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: WC(V50) T11*13*29</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG EW: -11.400=>12.0 -27.26=>29 40 phút/pc GS1: -11.400=>ok -10.200=>ok -5-C0.5=>ok -9.00 L13.78=>ok. -27.26=>28.26 -C2.4=>ok -2-22.5°=>ok -Mài kích thước 0.260 xung quanh phần phóng điện=>ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2 150 phút/pc EN: -Phóng điện phần vát C=>ok Chú ý trước khi gia công: +Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum. +Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực Chú ý trong quá trình gia công: -Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên. -Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên. 300 phút/pc KA: -Kiểm tra phần vát C AF: -Đánh bóng =>ok 90 phút/pc GS2: Kiểm tra lại kích thước 13.78.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK. -27.000=>ok -27.260=>ok -13.48=>ok -Dẫn hướng =>ok 60 phút/pc</p>	