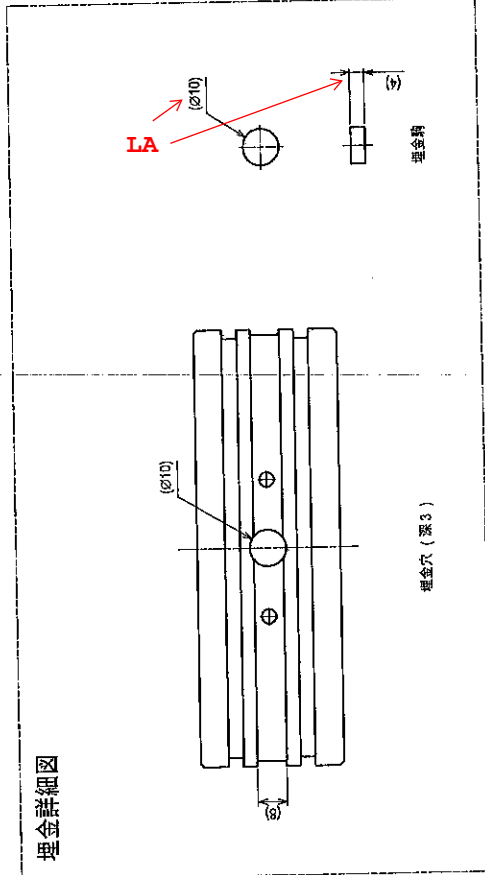
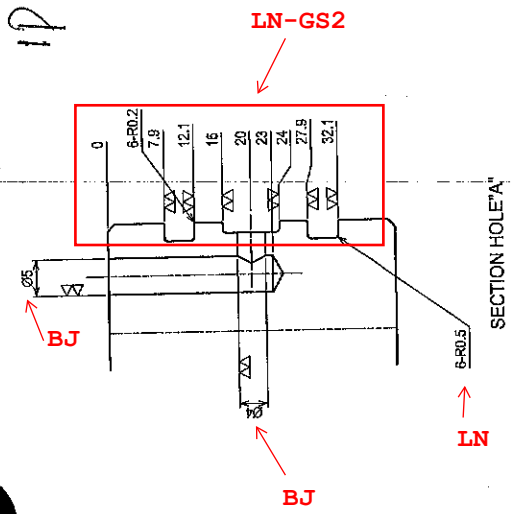
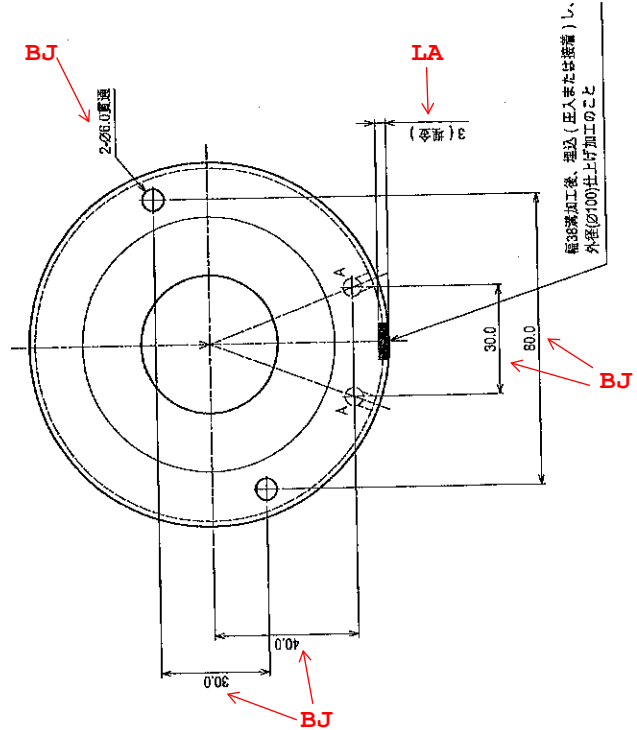
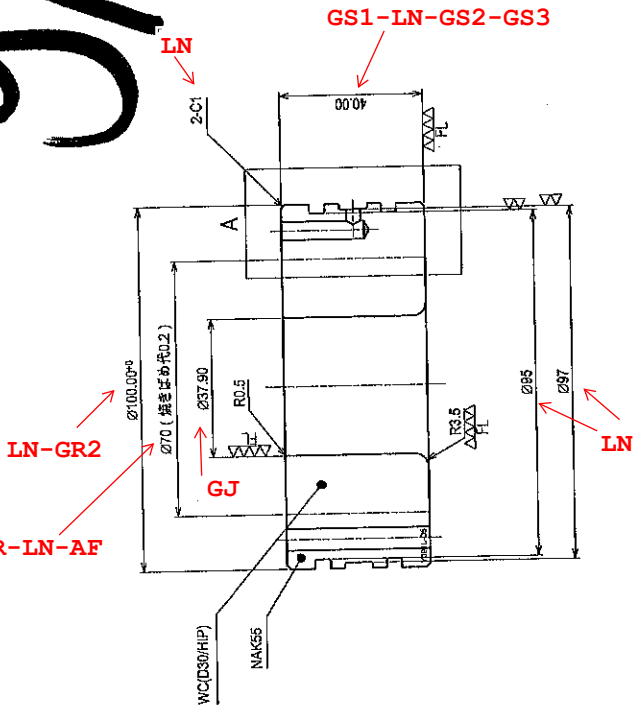


30
40
250
150
40
30
30
40
150
150
250
300
30
60

[illegible]

DSGND.	CHKD.	TITLE		PART'S NAME
K.kamakura	T.yajima	部品図		ダイヤ
CONSULTANT	SURFACE	PART DRAWING		DIE
		部品図		下模
HRC 0 ~ 0 °	DATE	部品図		上模
MATERIAL	SCALE	Dwg. No.		
INAX-WHL(DDHPI)	1:1	R029111		
2015/11/24				

ATP 202911
New 910 x 70
5 913 x 44



SNO: R029111	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:R029111(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: -Ø37.90=>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 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 AF:30 KT