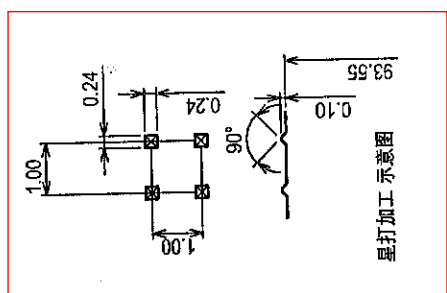


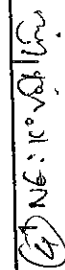
1

10/5 61 hàng

18



**MAERUCHI MOTOR CO., LTD.**



414 .1 02 0161

SNO: R058724	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p><b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:R058724</b></p> <p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b>  <b>GR1:</b>            B1:Lắp vào đồ gá gia công.Chú ý gia công sáng mặt đồ gá trước khi lắp và đảm bảo độ cứng vững của đồ gá.            -Ø33.630=&gt;ok.            -Ø33.10=&gt;ok            -Lần sáng mặt hông lớn chừa R4            -Ø98.0=&gt;ok  <b>300 phút/pc</b>  <b>GS1:</b>            -Lắp mặt GR vào đồ gá gia công 14.5=&gt;14.65            -93.65=&gt;93.75            -Vát mặt chuẩn  <b>120 phút/pc</b>  <b>GP1:</b>            Kẹp trên mâm cắt gia công            -R1.5=&gt;ok            -93.65-14.5=79.150=&gt;ok.Đảm bảo mặt lớn vuông góc 0.003 với Ø33.630            -2-15°=&gt;ok  <b>300 phút/pc</b>  <b>GS2:</b>            Sử dụng đồ gá áp vào mặt GP gia công mặt đáy ok kích thước 93.650.Đảm bảo vuông góc 0.003.  <b>60 phút/pc</b>  <b>EW:</b>            -2-Ø10.00=&gt;ok            -Ø11.79=&gt;Ø11.70  <b>150 phút/pc</b>  <b>EN:</b>            -Ø21.500=&gt;Ø21.3            -Ø15.0=&gt;ok  <b>300 phút/pc</b>  <b>GJ:</b>            -Ø21.5000=&gt;ok            -Ø11.790=&gt;ok            Chú ý đảm bảo độ đồng trục 0.003 với Ø33.630 và vuông góc 0.003 với mặt đáy.  <b>400 phút/pc</b>  <b>GP2:</b>            Gia công ok phần khía  <b>300 phút/pc</b>  <b>AF:</b> Đánh bóng  <b>30 phút/pc</b>  <b>GS3:</b>            Gia công phần thoát khí trên đồ gá  <b>180 phút/pc</b></p>	GR:300 GS1:150 GP1:300 GS2:60 EW:150 EN:300 GJ:400 GP2:300 AF:30 GS3:180 KT