

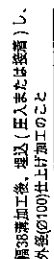
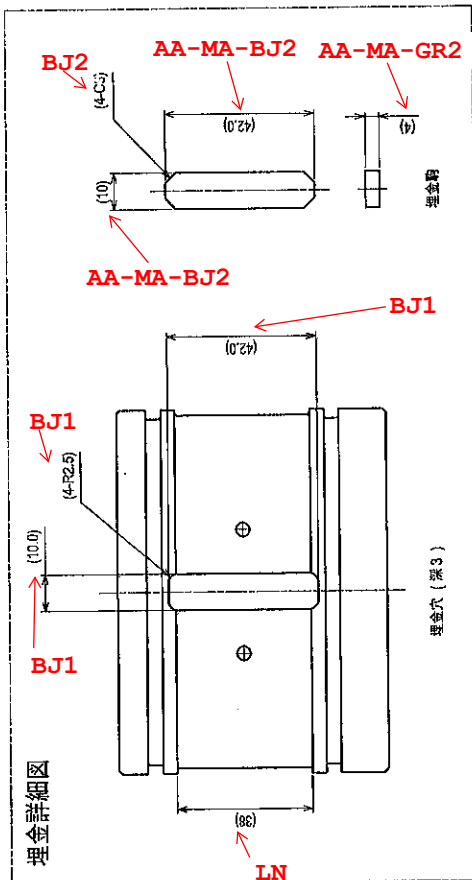
REV. DATE
Init. 2015/

6

N216X0106

Page 5

40
40
300
2000
40
20
35
30
30
40
150
150
300
800
30
60



(5/29/2023) DISC

№10 01/07/2017

113 x 14 + 52

SNO: R029475	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R029475(GS1) NAK Ø110 x 80(LN) NAK T13 x 8 x 47(AA) 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt=> 30 phút/pc GR: Lướt sáng Ø75=A 60 phút/pc LN:Gia công NAK Ø110 -Ø75=A-0.22 -Ø100=>Ø100.3 -Ø95&Ø97=>ok.Chú ý vị trí các rãnh +0.2 so với tọa độ gốc. -75.0=>75.4. 250 phút/pc BJ1: -2-Ø4 trên mặt Ø=>ok -2-Ø5 trên mặt đáy=>ok Chú ý Ø4 và Ø5 thông với nhau. -2-Ø6=>ok -Rãnh 10.0=>10.20,42.0=>42.20 -R2.5=>ok 120 phút/pc AF: Ép nóng=>ok 30 phút/pc AA: NAK T13 x 20 x 52 20 phút/pc MA: -10.0=>10.5 -4.0=>4.5 -42.0=>42.5 20 phút/pc BJ2:Gia công tất cả kích thước phần then <0.20 so với rãnh then. -10.00=>10.00 -4.00=>4.00 -R2.5=>OK 30 phút/pc WG: Hàn then 30 phút/pc GS2: 75.00=>75.10 30 phút/pc GR2: -Ø100.000=>ok 40 phút/pc GJ:Mài 2 đầu -2-Ø37.920=>ok. 400 phút/pc EN: -Ø38.02=>ok -2-1°=>ok -Phân vuốt=>ok 800 phút/pc GS3: -75.00=>ok 40 phút/pc AF: Đánh bóng=>ok 30 phút/pc	GS1:30 GR:60 LN:250 BJ1:120 AF:30 AA:20 MA:20 BJ2:30 WG:30 GS2:40 GR2:40 GJ:400 EN:800 GS3:40 AF:30 kt