

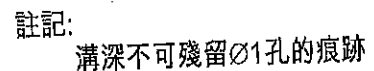


REV.	
init.	
$\triangle d$	20
$\triangle e$	20
$\triangle f$	20

213 106 013B

FINISH MARKS	
1.6 / 	(0.4 / )



05 x 20. 4141060107.S060214 - GIA CONG 05/09/2021 414.1 06-0107

SNO: S060214	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: MO Ø5 X 18</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Cắt Ø5*15.5 trên đồ gá + men C 2 đầu =>1 phút/pc ED:Phóng điện lỗ xỏ dây=>10 phút/pc EW:Gia công trên đồ gá=>4 phút/pc GS2:Mài ok kích thước Ø5*15 +men C 2 đầu =>1 phút/Pc BJ1:Gia công 30° + gia công thô Ø1.2 =>2 phút/pc LA1:Gia công thô 20°=>2 phút/Pc GC1:Gia công tinh 20°=>2 phút/Pc GS3: -Gia công 4.7 vào kích thước chuẩn để lắp đồ gá. -Gia công bậc 0.5 trên đồ gá.Chú ý R nhỏ nhất có thể và mặt đá phải vuông góc. -Gia công kích thước 2±0.1 vừa chạm mặt Ø1.0 của EW.Chú ý khi mài tinh quan sát thường xuyên=>pc nào ok thì tháo ra. -Gia công 60° trên đồ gá. -Gia công 0.9 trên đồ gá. =>4 phút/PC. BJ2:Gia công tinh Ø1.2=>1 phút/pc GP:Gia công R0.3=>1 phút/pc AF:Gia công R miệng lỗ,lấy ba vớ =>1 phút/pc AL:1 phút/pc</p>	<p>GS1 : 1 GC1 : 2 ED : 10 EW : 4 GS2 : 1 BJ1 : 2 LA : 1 GC2 : 2 GS3 : 4 BJ2 : 1 GP : 1 AF : 1 AL : 1 KT</p>