

6

5

1P

213 003 010A

IP

REV. DATE

Int. 2017/07/26

DESCRIPTION

REF. No.

DWN.

CHKD.

CUTTING TOLERANCE

0.000

±0.002

±0.005

±0.01

±0.1

0.1

0.2

0.5

1.0

2.0

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS

G (VVV)

F (VVV)

414.003 0069

LA

2-C1

GJ

AF

LA-GR2

GR1-LA-AF

Ø100.00<sup>+0</sup>

Ø60 (焼きばめ代0.2)

Ø28.80

R0.5

NAK55

WC(D30/HIP)

GS1-LA-GS2

20.00

GJ

Ø28.80

A (4:1)

Ø31.40

B (10:1)

EN

EN

60°

R4.0

R2.0

Ø31.40

PARTS NAME

ダイ

DIE

下模

下模

TITLE

部品図

PART DRAWING

部品図

部品図

DSGND.

K.Kamakura

K.Indei

SURFACE

DATE

2017/07/26

QUENCH&TEMPER

HRC 0 ~ 0°

MATERIAL

NAK55+WC(D30/HIP)

SCALE

1:1

DWG.No.

R105755

MANUCH MOTOR CO., LTD.

5

NAK T22 x 110 x 110

2

UC: BTP R105755

1

SNO: R105755	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:R105755(GS)</b> <b>NAK:Ø110 X 25(LA)</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:Gia công BTP</b> <b>-Lướt sáng 2 mặt BTP</b> <b>30 phút/pc</b> <b>GR1:Gia công BTP</b> <b>-Ø60 lướt sáng=&gt;Ø60=A</b> <b>40 phút/pc</b> <b>LA:Gia công NAK55</b> <b>-Ø100.000=&gt;Ø100.3</b> <b>-Ø60 = A-0.18</b> <b>-2-C1=&gt;ok</b> <b>-20.00=&gt;20.5</b> <b>90 phút/pc</b> <b>AF:</b> <b>Ép nóng</b> <b>20 phút/pc</b> <b>GS2:</b> <b>-20.00=&gt;Lướt sáng</b> <b>30 phút/pc</b> <b>GR2:</b> <b>-Ø100.00=&gt;ok</b> <b>60 phút/pc</b> <b>GJ:</b> <b>-Ø28.80=&gt;ok</b> <b>150 phút/pc</b> <b>EN:</b> <b>Phản R vuốt=&gt;ok</b> <b>150 phút/pc</b> <b>KA:</b> <b>R vuốt</b> <b>GS3:</b> <b>-Mài theo dữ liệu KA</b> <b>-20.00=&gt;ok</b> <b>60 phút/pc</b> <b>AF:</b> <b>-Đánh bóng=&gt;ok</b> <b>20 phút/pc</b>	GS1:30 GR:40 LA:90 AF:20 GS2:30 GR2:60 GJ:150 EN:150 KA GS3:60 AF:20 KT