

AVL Bait thanh phain

213.812.091A

01P

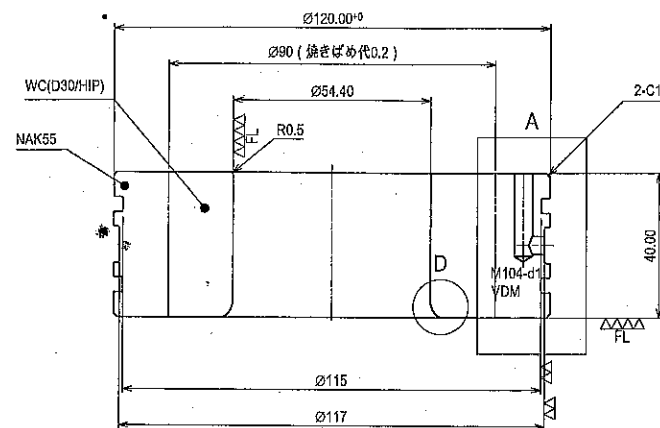
7/3

REV.	DATE	DESCRIPTION	REVISION	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
1	2016/07/16	初版設計			±0.002
2					±0.005
3					±0.01
4					±0.1
5					±0.2
6					±0.5
7					±1.0
8					±2.0

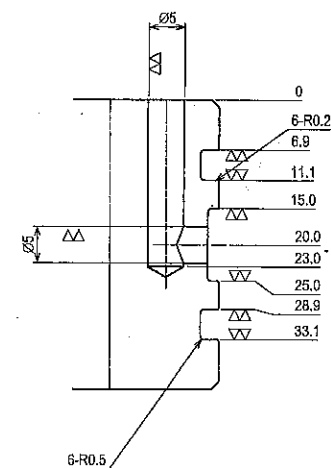
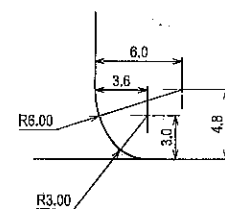
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS

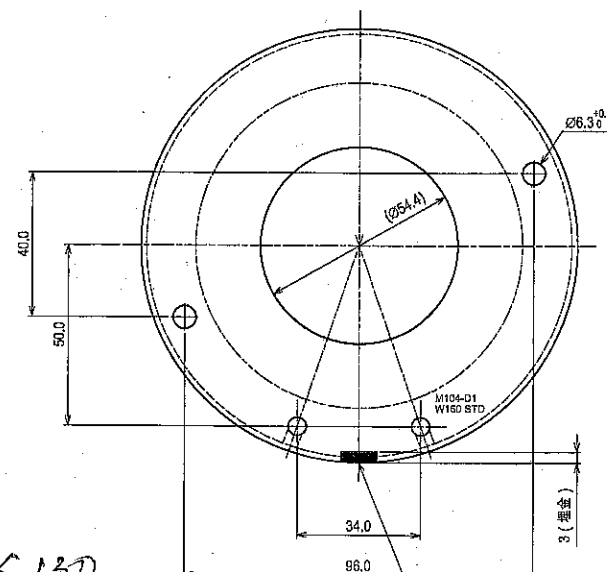
6 F (VVV VVV V)



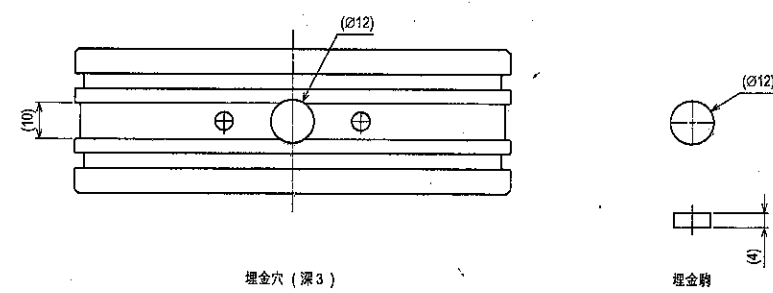
D (4:1)



18-09-2018
THAY SAU THANG
NO COPY



埋金詳細図



T45 X 130 X 130
R058132

213.809065A

※38溝加工後、埋込 (圧入または接合) し、
外径(Ø100)仕上げ加工のこと

Ngày 8/3/2019 có VL
R0181X0035
NG QUA BTP

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Wang_Gan_Pei	Ye_Chang_Jing	部品図	ダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	DIE
HRC 0 ~ 0 °		部品図	下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
NAK55+WC(D30/HIP)	2016/07/16	1:1	R058132

MASUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R058132	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: BTP R058132(GS1) NAK55 T43x 130 x 130 NAK55 Ø13 X 10(LA)</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt BTP =>40 phút/pc GR:Gia công BTP -Mài sáng Ø90 BTP (Ø90=A) =>70 phút/pc AA:Gia công NAK Cắt quy cách:T45 x 130 x 130 Cắt xéo 45° phá cho LA 60 phút/pc BJ1:Khoang lỗ Ø12 cho LA gá 20 phút/pc LA: -Ø120.00=>Ø120.5 -Ø90=A-0.27 -40.00=>40.6 -2-C1=>ok -Ø115=>ok -Ø117=>ok -6.9=>7.1/11.1=>11.3/15.0=>15.2/25.0=>25.2/28.9=>29.1/33.1=>33.3 =>250 phút/pc AF:Ép nóng BTP vào NAK =>30 phút/pc GS2: -40.00=>40.10 =>60 phút/pc BJ2:Chế đồ gá để có mặt chuẩn gia công. -2-Ø6.3=>ok -2-Ø5 hướng Ø=>ok -2-Ø5 hướng mặt=>ok Chú ý Ø5 hướng Ø và Ø5 hướng mặt thông với nhau -Ø12 L4=>ok =>90 phút/pc LA2: Gia công NAK Ø12 x 4.5 nhỏ hơn 0.2 so với Ø12 BJ =>30 phút/pc WG:hàn NAK Ø12 20 phút/pc GR2: Ø120.00=>ok =>90 phút/pc GJ: -Ø54.40=>ok =>300 phút/pc EN: -Phân vuốt =>ok =>500 phút/pc -KA:Kiểm tra phân vuốt =>1 phút/pc GS3: -40.00=>ok =>30 phút/pc AF: -Đánh bóng R vuốt,mặt đầu =>30 phút/pc</p>	<p>GS1:40 GR:70 AA:60 BJ1:20 LA1:250 AF:30 GS2:60 BJ2:90 LA2:30 WG:20 GR2:90 GJ:300 EN:500 KA:1 GS3:30 AF:30 KT</p>