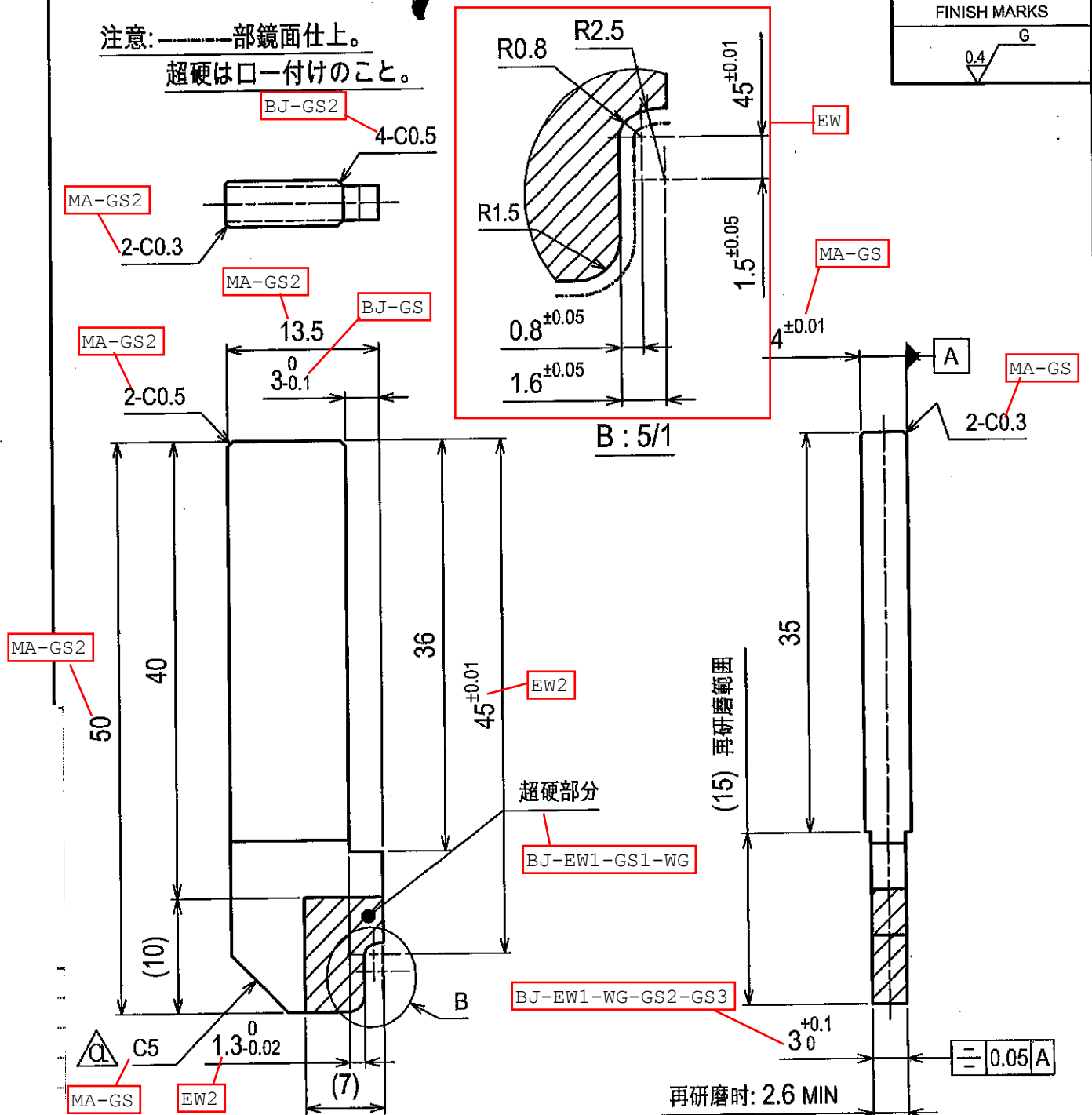


REV.	DATE	DESCRIPTION	STEP-NO.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init.	2015/04/11			Nguyen Cong Van	Pham Thanh Tung	$0.5 \leq \leq 6$ ± 0.1
Δ	2015/07/03	C5追加		Dang Dinh Tuan	Pham Thanh Tung	$6 < , \leq 30$ ± 0.2
Δ						$30 < , \leq 120$ ± 0.3
Δ						$120 < , \leq 315$ ± 0.5
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
						FINISH MARKS

注意: -----部鏡面仕上。
超硬は口ー付けのこと。



414.0050274

DWN.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Doan_Ngoc_Trac	Pham_Thanh_Tung	部品図	刃物
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	EDGED TOOL
HRC 58°~ 62°		部品図	刀具
		部品図	刀具
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
SKD11+WC(D30)	2015/04/11	2:1	R001335

GKD T13 X 20 X 60
VLTD EW

MABUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: R001335	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 24 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: SKD11:T5 X 20 X55 WC D30: T9 X 12 X 5</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG AA: CẮT PHÔI T8 X 18 X 300(5P)=>75 PHÚT =>3.2 PHÚT/PC</p> <p>MA: -PHAY THANH DÀI T4.5 X14 X 300=>75 PHÚT/5P -CẮT RA 24 P PHAY ĐẦU 40.5=>30 PHÚT -C5: 30 PHÚT -THỜI GIAN PHỤ + MEN C:20 PHÚT =>185 PHÚT/24 PCS=>6.5 PHÚT/PC</p> <p>BJ:GIA CÔNG ĐỒ GÁ 10PC/LẦN -BẮC HÀN WC=>20 PHÚT/10 PC -KÍCH THƯỚC 2.6=>30 PHÚT/10 PC -KÍCH THƯỚC 3.0=>20 PHÚT/10 PC -THỜI GIAN THAO TÁC PHỤ 10 PHÚT =>80 PHÚT/10 PCS=>8 PHÚT/PC</p> <p>EW1:GIA CÔNG 24PCS/LẦN -CHU VI CẮT:10.5X23 + 72 =313 -BỀ DÀY CẮT:8 =>THỜI GIAN CẮT 220 PHÚT/24 PCS +THỜI GIAN PHỤ 20 PHÚT=>240 PHÚT/24 PCS=>12 PHÚT/PC</p> <p>GS1:MÀI BỀ MẶT HÀN -8 PC/LẦN =>20 PHÚT/8PCS=>2.5 PHÚT/PC</p> <p>WG:5 PHÚT/PC</p> <p>GS2:GIA CÔNG 8 PCS/LẦN -MÀI 6 MẶT(BAO GỒM MEN C): 60 PHÚT -MÀI THỎ KÍCH THƯỚC 2.6 =>60 PHÚT =>120 PHÚT/8PCS=>15 PHÚT/PC</p> <p>EW2:GIA CÔNG 8 PCS/LẦN BẰNG ĐỒ GÁ -CHU VI CẮT 24 MM X CHIỀU CAO CẮT 60 =>94 PHÚT/8PC =>11.7 PHÚT/PC</p> <p>AF: 2 PHÚT/PC</p> <p>AL: 1 PHÚT/PC</p> <p>GS3:GIA CÔNG KÍCH THƯỚC 1.1 TRÊN ĐỒ GÁ 8 PC/LẦN =>40 PHÚT/8 PCS=>5 PHÚT/PC</p>	<p>AA: 3.2 PHÚT MA:6.5 PHÚT BJ:8 PHÚT HT: EW1:12 PHÚT GS1:2.5 PHÚT WG:5 PHÚT GS2:15 PHÚT EW2:11.7 PHÚT AF:2 PHÚT AL:1 PHÚT GS3:5 PHÚT KT</p>