

MV

訂	改番	日付	訂正	記事	担当	削り加工普通寸法公差
△	2	2010.11.19	2010.11.19	2010.11.19	2010.11.19	0.5以上6以下 ±0.1
△	1	2010.11.19	2010.11.19	2010.11.19	2010.11.19	6以下 ±0.2
						30 ~ 180 ±0.3
						120 ~ 315 ±0.5
						315 ~ 1000 ±0.6
						1000 ~ 2000 ±1.2

MA-GS2

BJ-GS2

213 912 059B

(20P)

MA-GS2

W W W 9

図番刻印なし(熱処理前)

BJ-GS2

MA-GS2-EW

BJ-GS2

414.9120477

WB

10.0

39.166
40.580

7.0

18.0

44.0±0.1

12.0

MA-GS2

C4.0

EW2

1.1^{+0.05}₋₀

±0.02

2.5^{+0.1}₋₀

11.9

BJ-GS2

MA-GS2

2-C0.5

14.75

施工ノリ

EW2-AF

3.5

BJ-GS2

BJ-EW-WG-GS2-GS3

0.05

再研時1.8MIN

2.0^{+0.1}₋₀6.0^{+0.01}_{-0.02}

MA-GS2

R20

R0.5

(14/14)

(34.20)

39.166

40.580

0.5

0.5

3.70以上

投影図アリ

材質

熱処理

焼入

HRC 58~60

SKD11+WC(70)

表面処理

個数

26

製造番号

部分記号

1-05

図面番号

A003-020A-1-05

部品名

上模刃

製図

RF-370

設計

大ケス切ソカ

検図

日付 60.2.18

尺度

2/1

担当

近藤

BAG No.

87P

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

承認

A003-171K-00-1-005-A

工程

M

D

H

WB

G

30

100

300

40

350

150

200

400

170

250

30

450

1x297) Y

85-018B-A0-10050-00

SKD 11 x 10 x 50

W/C P30 T5 x 10 x 15

マフチモーター株式会社

4149120477.S099451-GIA CONG - 28/03/2020

SNO:	
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:T8 X 17 X50 WC D30: T7 X 13 X 3</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG AA: CẮT PHÔI T8 X 18 X 300(5P)=>60 PHÚT =>3 PHÚT/PC</p> <p>MA: -PHAY THANH DÀI T6.5 X112.4 X 300=>50 PHÚT/5P -CẮT RA 24 P PHAY ĐẦU 44.5=>30 PHÚT -C3: 20 PHÚT -THỜI GIAN PHỤ + MEN C:20 PHÚT =>120 PHÚT/24 PCS=>5 PHÚT/PC</p> <p>BJ:GIA CÔNG ĐỒ GÁ 10PC/LẦN -BẠC HÀN WC=>20 PHÚT/10 PC -KÍCH THƯỚC 3.95=>20 PHÚT/10 PC -KÍCH THƯỚC 1.1 + 45°=>60 PHÚT/10 PC -THỜI GIAN MEN C +THAO TÁC PHỤ 20 PHÚT =>120 PHÚT/10 PCS=>12 PHÚT/PC</p> <p>EW1: -CHU VI CẮT:10.5X23 + 60 =301 -BỀ DÀY CẮT:9 =>THỜI GIAN CẮT 210 PHÚT/24 PCS +THỜI GIAN PHỤ 20 PHÚT=>230 PHÚT/24 PCS=>10 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 KÍCH THƯỚC 1.1 +45° =>60 PHÚT =>120 PHÚT/8PCS=>15 PHÚT/PC</p> <p>EW2:GIA CÔNG 6 PCS/LẦN BẰNG ĐỒ GÁ -CHU VI CẮT 34 MM X CHIỀU CAO CẮT 70 =>154 PHÚT/6PC =>25.6 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 PHÚT MA:5 PHÚT BJ:12 PHÚT HT: EW1:10 PHÚT GS1:2.5 PHÚT WG:5 PHÚT GS2:15 PHÚT EW2:25.6 PHÚT AF:2 PHÚT AL:1 PHÚT GS3:5 PHÚT KT :</p>