

5 N216X0013: 05/08/2021

9/29

- 35
- 40
- 250
- 150
- 110
- 30
- 30
- 110
- 150
- 300
- 800
- 30
- 60

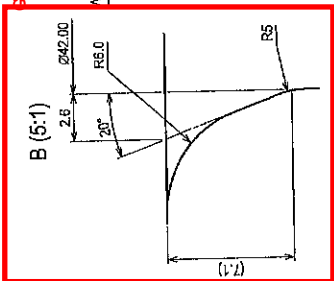
213 105 653A

1P

A (2:1)

LN-GR2

ER1-LN-AE



GS1-LN-GS2-GS3

LN-GS2

BJ

BJ

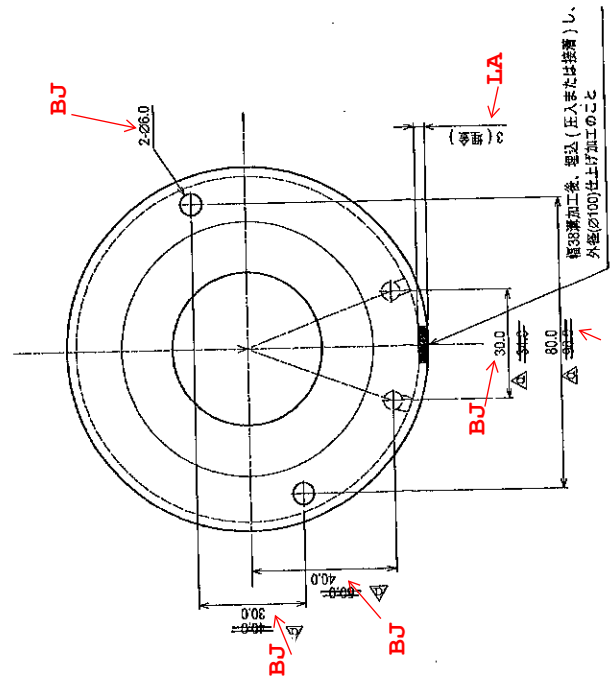
LN

埋金詳細図

BJ

LA

LA



LA

BJ

BJ

BJ

第38溝加工後、部込（圧入または接合）し、  
外径(φ100)仕上げ加工のこと

埋金穴（深3）

HTP R029073

MAC φ110 x 70  
φ18 x 11

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
K Kanakura	T. Yajima	PART DRAWING	ダイ
QUINCHTEMPER	SURFACE	下模	DIE
HRC 0 ~ 0°	SCALE	下模	DWG. NO.
MATERIAL	DATE	1:1	R029073
INVS-WC(030HP)	2015/11/23		

MANUCCI MOTOR CO., LTD.

SNO: <b>R029073</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:R029073(GS)</b> <b>NAK:Ø110X 45(LN)</b> <b>NAK:Ø13 x 10</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt BTP => <b>30 phút/pc</b> <b>GR:</b> Gia công BTP -Mài sáng Ø70 BTP (Ø70=A) => <b>40 phút/pc</b> <b>LN:</b> Gia công NAK 55 -Ø100.00=>Ø100.4 -Ø70=A-0.21 -2-C1=>ok -7.9=>8.1/12.1=>12.3=>16.0=>16.2/24.0=>24.2/27.9=>28 .1/32.1=>32.3 => <b>200 phút/pc</b> <b>AF:</b> Ép nóng BTP vào NAK => <b>30 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -40.00=>40.10 => <b>60 phút/pc</b> <b>BJ:</b> Chế đồ gá để có mặt chuẩn gia công. -2-Ø6=>ok -2-Ø4=>ok -2-Ø5=>ok Chú ý Ø4 và Ø5 thông với nhau -Ø10 L4=>ok => <b>120 phút/pc</b> <b>LA:</b> Gia công NAK Ø10 x 4.5 lắp chặt,dán keo vào Ø10 BJ => <b>30 phút/pc</b> <b>GR2:</b> Ø100.00=>ok => <b>90 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø42.000=>ok => <b>300 phút/pc</b> <b>EN:</b> -Phần vuốt =>ok => <b>500 phút/pc</b> - <b>KA:</b> Kiểm tra R8 => <b>1 phút/pc</b> <b>GS3:</b> -40.00=>ok => <b>30 phút/pc</b> <b>AF:</b> -Đánh bóng R8,Ø42,mặt đầu -R0.5 => <b>30 phút/pc</b>	GS1:30 GR:40 LN:200 AF:30 GS2:60 BJ:120 LA:30 GR2:90 GJ:300 EN:500 KA:1 GS3:30 AF:30 KT