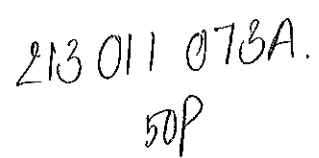



REV.	DATE	DESCRIPTION
init	2014/03/27	编制设计
a	2015/03/16	编制追加

TOLERANCES NOT
OTHERWISE SPECIFIED

FINISH MARKS	
1.6	6.3



DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
M.Miwa	T.Hirano	部品図 PART DRAWING		本体 MAIN BODY	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図		主體	
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図		主体	
MATERIAL	DATE	SCALE			DWG.No.
MO	2014/03/27	5:1			S919321

45 x 70

SNO: S919321	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 100 P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: MO Ø6 X 24</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Cắt + Men C=>2 phút/pc ED:Phóng lỗ cho EW xỏ dây =>25 phút/pc EW:Gia công Ø0.7 đảm bảo độ đồng trục =>12 phút/pc KA:Kiểm tra độ đồng trục bằng Gauge GS2: -Mài kích thước 19.5+men C=>1 phút/pc -Mài kích thước 0.10 về kích thước chuẩn =>1 phút/pc -Mài 0.6 trên đồ gá(chú ý kiểm tra lại bằng DI)=>5 phút/pc -Mài 40° trên đồ gá=>2 phút/pc -Mài 2-13° trên đồ gá=>4 phút/pc -Mài 2.9 trên đồ gá=>3 phút/pc =>16 phút/pc AF:Gia công 6° và lấy ba vớ=>1 phút/pc AL:In lazer=>1 phút/pc</p>	<p>GS1:2 GC:2 ED:25 EW:12 KA: GS2:16 AF:1 AL:1</p>