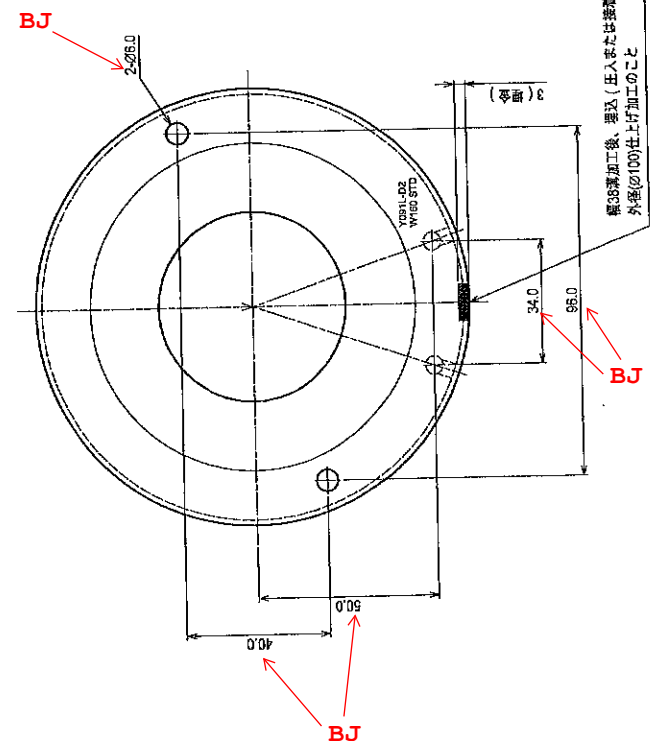
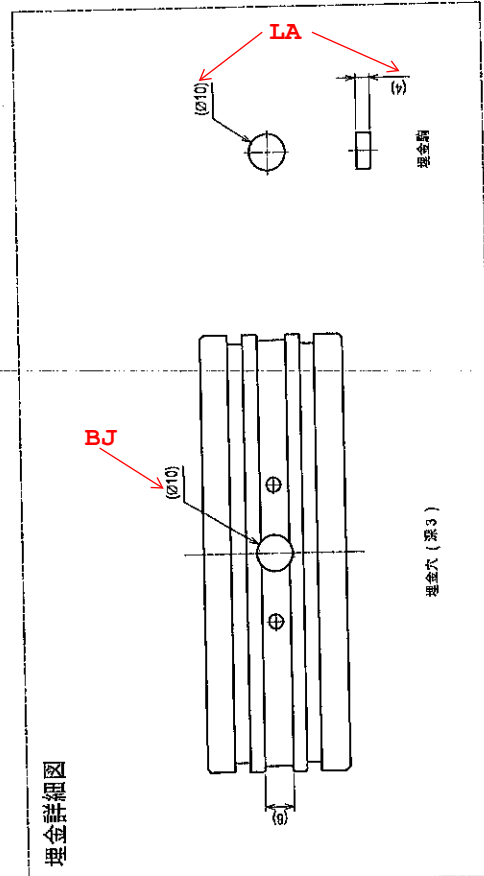


35
40
250
150
40
30
30
40
150
150
300
400
30
60
10



ATP R023029
 NMC 6110 X70
 5 613 X 14

質38溝加工後、埋込（圧入または接着）し、
外径(φ100)仕上げ加工のこと

SNO: R029029	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R029029 NAK T43X130X130 NAK Ø13 X 10 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) => 60 phút/pc AA:Gia công NAK => 30 phút/pc Cắt phá biên dạng Ø120 cho LA BJ1:Khoang lỗ cho LA bắt ốc => 20 phút/pc LA:Gia công NAK 55 -Ø120.00=>Ø120.2 -Ø70=A-0.27 -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 => 200 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-Ø6.0=>ok -2-Ø4=>ok -2-Ø5 =>ok Chú ý Ø4 và Ø5 thông với nhau -Ø10 L4=>ok => 120 phút/pc LA: Gia công NAK Ø10 x 4.5 <0.20 với Ø10 BJ => 30 phút/pc WG:Hàn NAK Ø10 => 20 phút/pc GR2: Ø100.00=>ok => 90 phút/pc GJ: -Ø35.80=>ok => 400 phút/pc EN: -Phân vuốt =>ok => 1500 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	GS1:40 GR:60 AA:30 BJ1:20 LA:200 AF:30 GS2:60 BJ2:120 LA:30 WG:30 GR2:90 GJ:400 EN:1500 KA:1 GS3:30 AF:30 KT