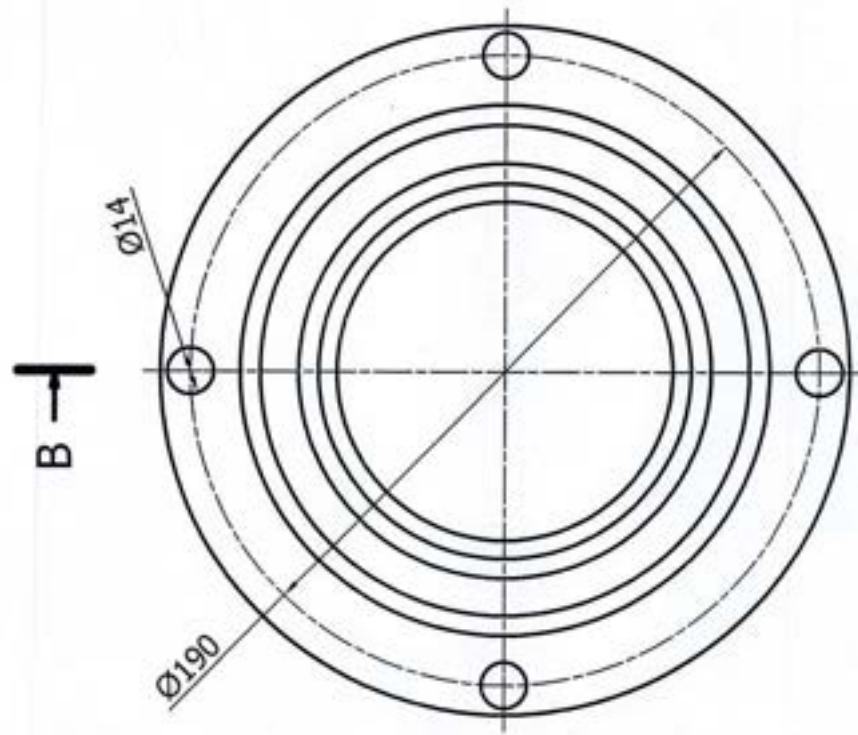
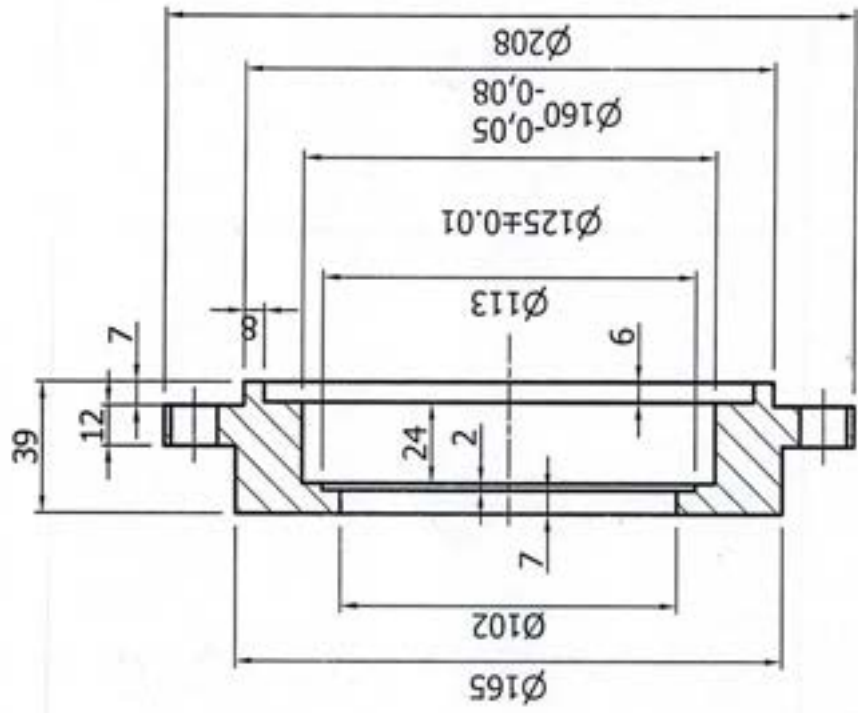




B-B (1:2)

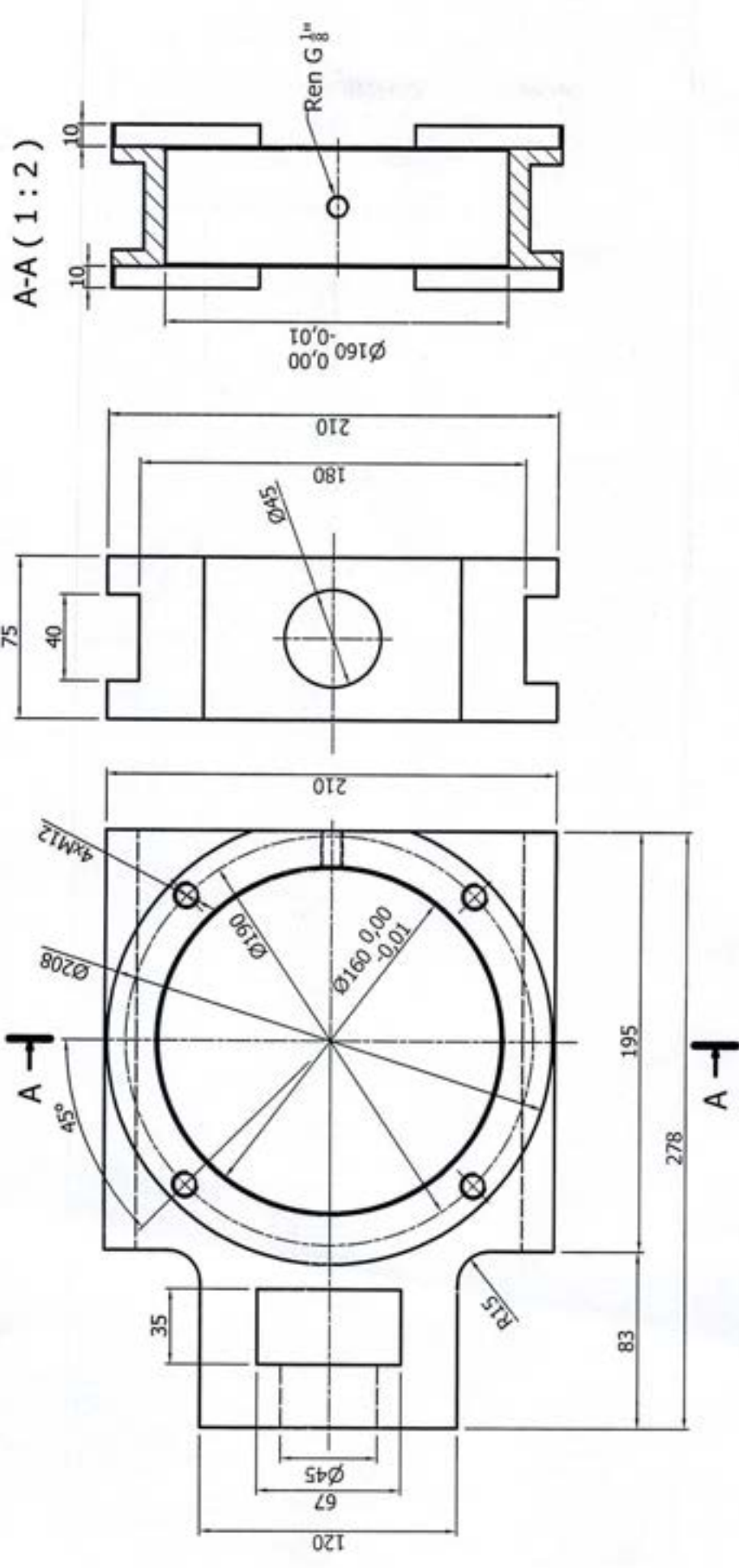


Yêu cầu kĩ:

- Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ lắp.
- Lỗ Ø125 được lắp vòng phốt chắn dầu
- Các bề mặt lắp ghép được lau sạch tra mỡ bảo quản.
- Mài sạch các bề mặt cạnh sắc.

SD/SV	Số tài liệu	Chữ ký	XƯƠNG BỘT LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên				
VẼ .T.KẾ	Theo Mẫu				
Ng.Vẽ					
K tra					
Duyệt					
			MÁP GỐT ĐỒ TRỤC BỊ ĐỘNG XÍCH CHÀO SÉT DC1 HM 1144		
			S.Lg	K.Lg	T.L
			Số Tờ:	Số Tờ:	
			Vật Liệu: S45C		

*Sơn*



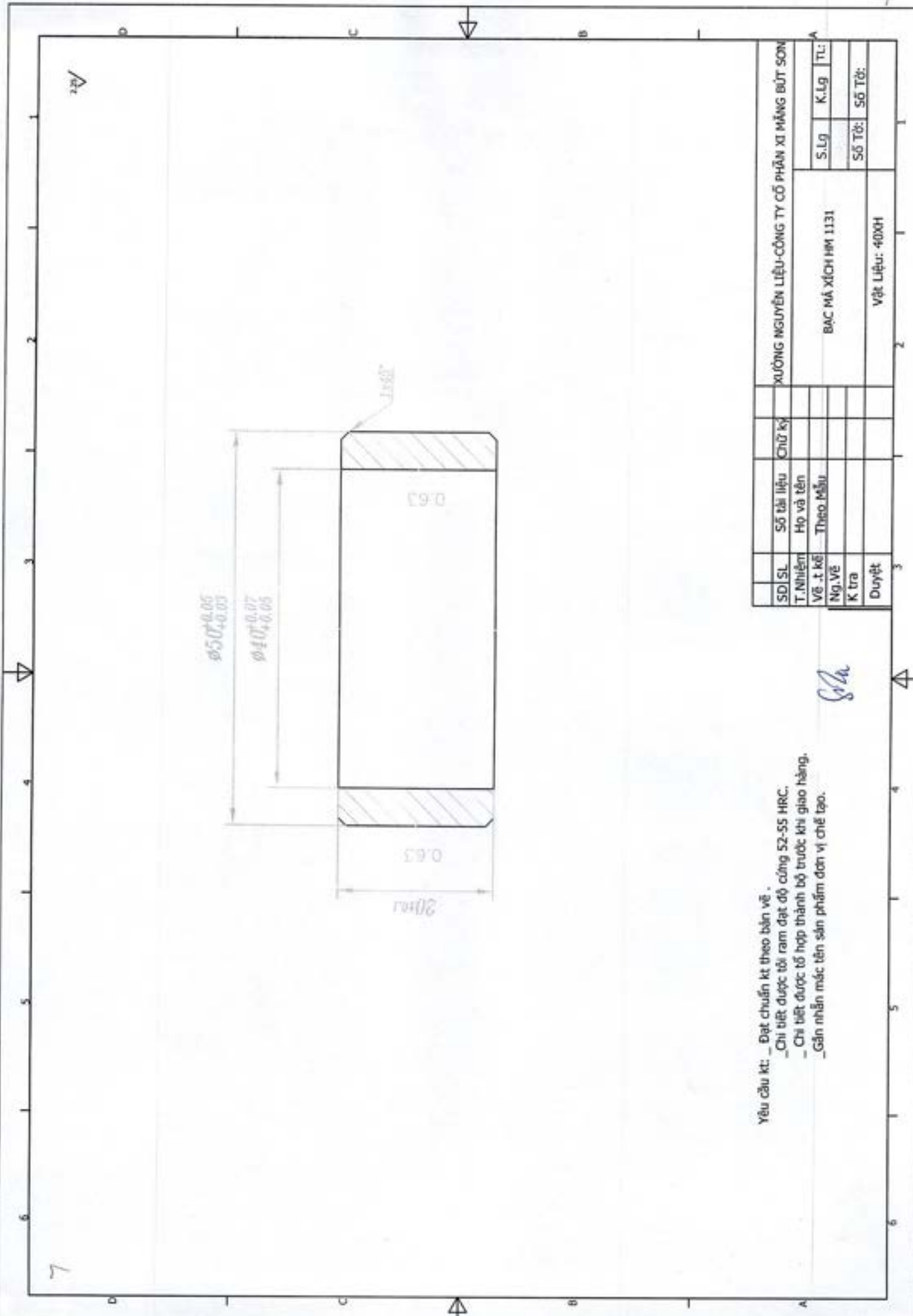
Yêu cầu kt:  
 - Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ lắp.  
 - Lỗ  $\phi 160$  được lắp vòng bi 22218E.  
 - Các bề mặt lắp ghép được lau sạch tra mỡ bảo quản.  
 - Mài sạch các bavaria cạnh sắc.

*Soluh*

SD/SV	Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG BỘT LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨ SƠN
T. Nielsen	Họ và tên		
Vẽ: T. kể	Theo Mẫu		
Ng. vẽ			
K tra			
Duyệt			
			GỖ ĐỒ TRỤC BỊ ĐỘNG
			XÍCH CÀO SÉT DC1 HM 1144
			Số Tờ: S45C
			Số Tờ: S45C



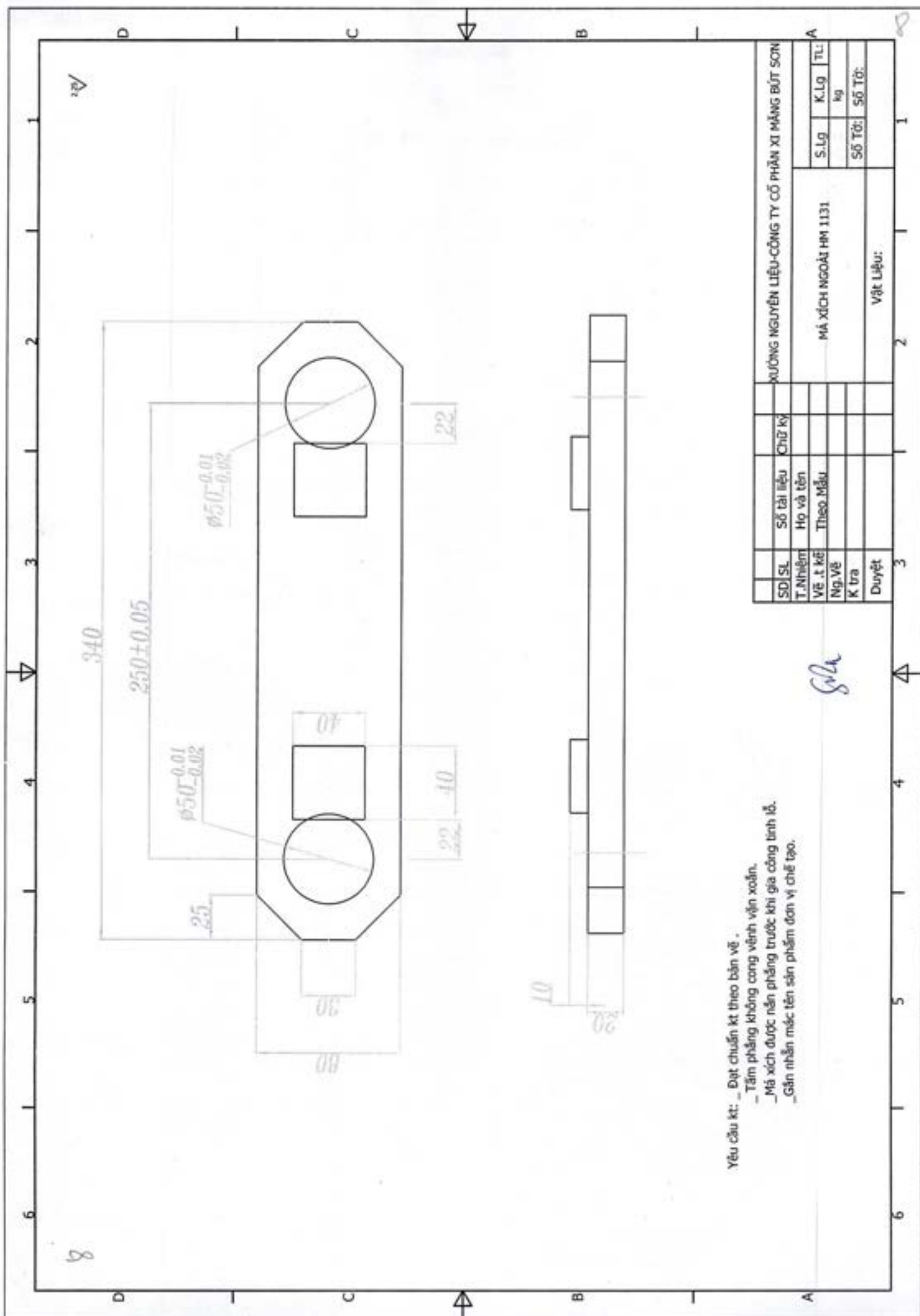




Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 \_ Chi tiết được tôi ram đạt độ cứng 52-55 HRC.  
 \_ Chi tiết được tổ hợp thành bộ trước khi giao hàng.  
 \_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

*Sinh*

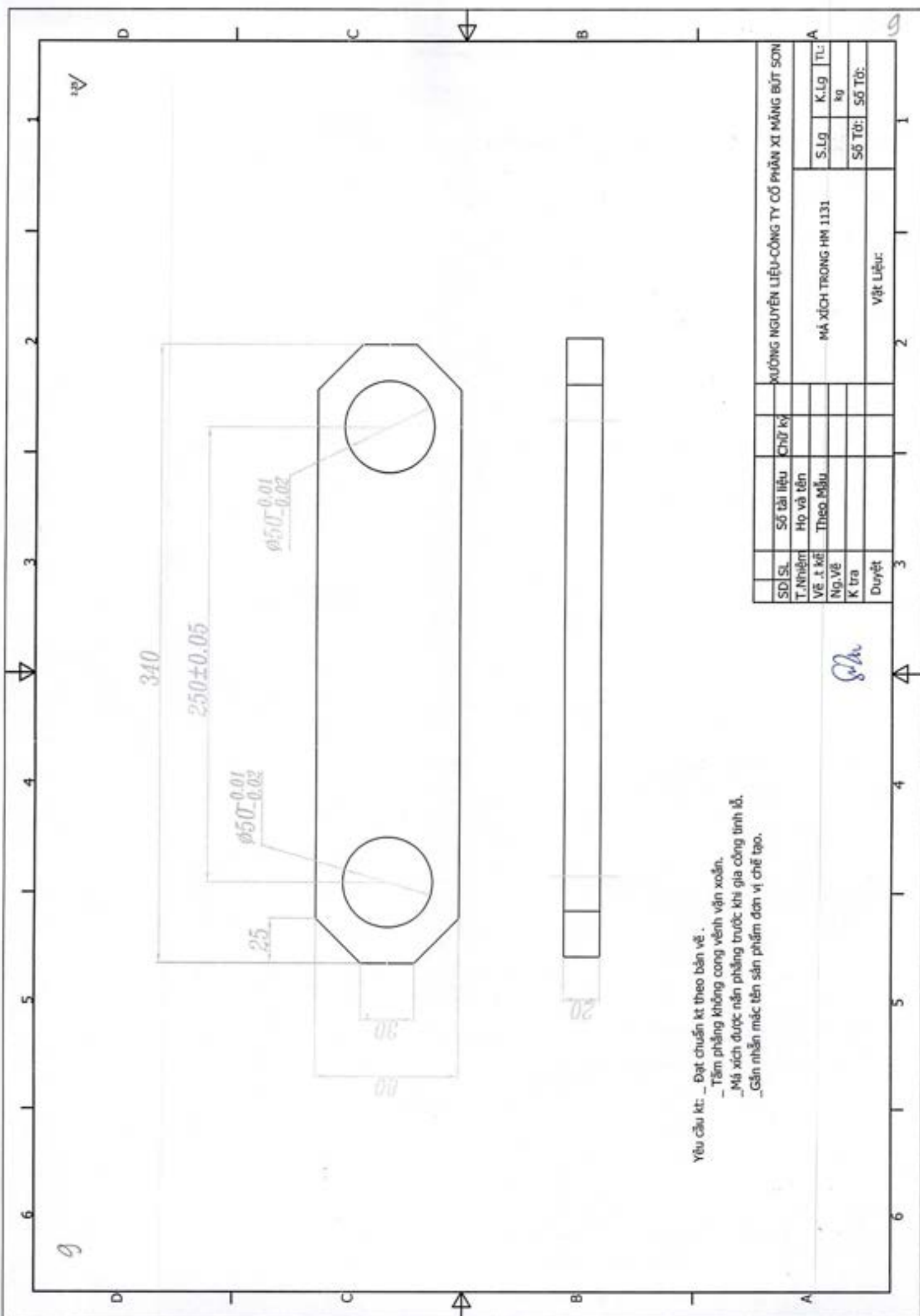
SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN
T.Nhiệm	Họ và tên		
Vẽ .t. kế	Theo Mẫu		ĐẠC MÁ XÍCH HM 1131
Ng.Vẽ			
K tra			Số Tô: Số Tô:
Duyệt			
			Vật Liệu: 40XH



- Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 - Tấm phẳng không cong vênh vụn xoắn.  
 - Má xích được nắn phẳng trước khi gia công tinh lỗ.  
 - Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

*Sola*

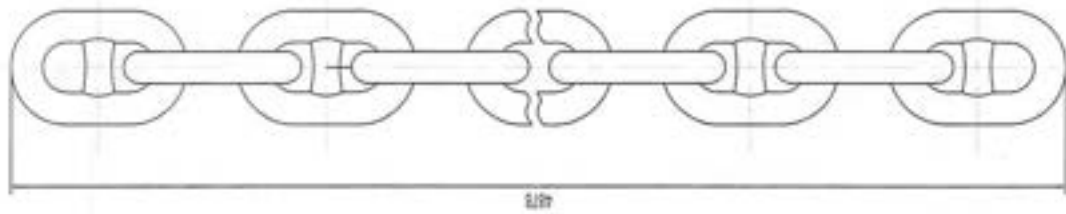
SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên				
VỀ T KẾ	Theo Mẫu				
Ng.vẽ			MÁ XÍCH NGOÀI HM 1131		
K tra			S.Lg	K.Lg	TL:
Duyệt			Số Tô:		Số Tô:
			Vật Liệu:		



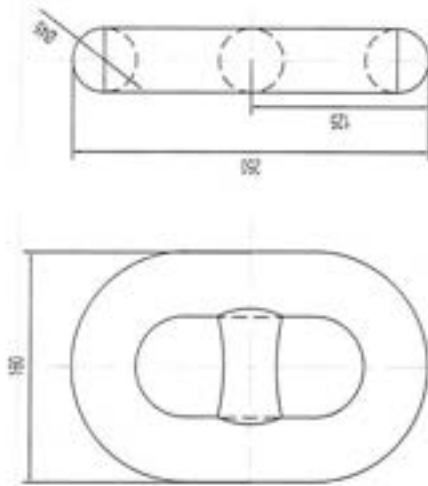
Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ .  
 \_ Tấm phẳng không cong vênh vụn xoắn.  
 \_ Má xích được nắn phẳng trước khi gia công tinh số.  
 \_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đúng vị chế tạo.

*gln*

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨ SƠN			
T.Nhiệm		Họ và tên		MÁ XÍCH TRONG HM 1131			
VẼ .t.kế		Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg	TL:	kg
Ng.vẽ				Số Tờ:		Số Tờ:	
K tra				Vật Liệu:			
Duyệt							



Tỉ lệ: 1/10

01 mắt xích

Tỉ lệ: 1/5

- Loại xích có răng
- Gia công bằng phương pháp rèn
- Mỗi đoạn xích gồm 30 mắt xích

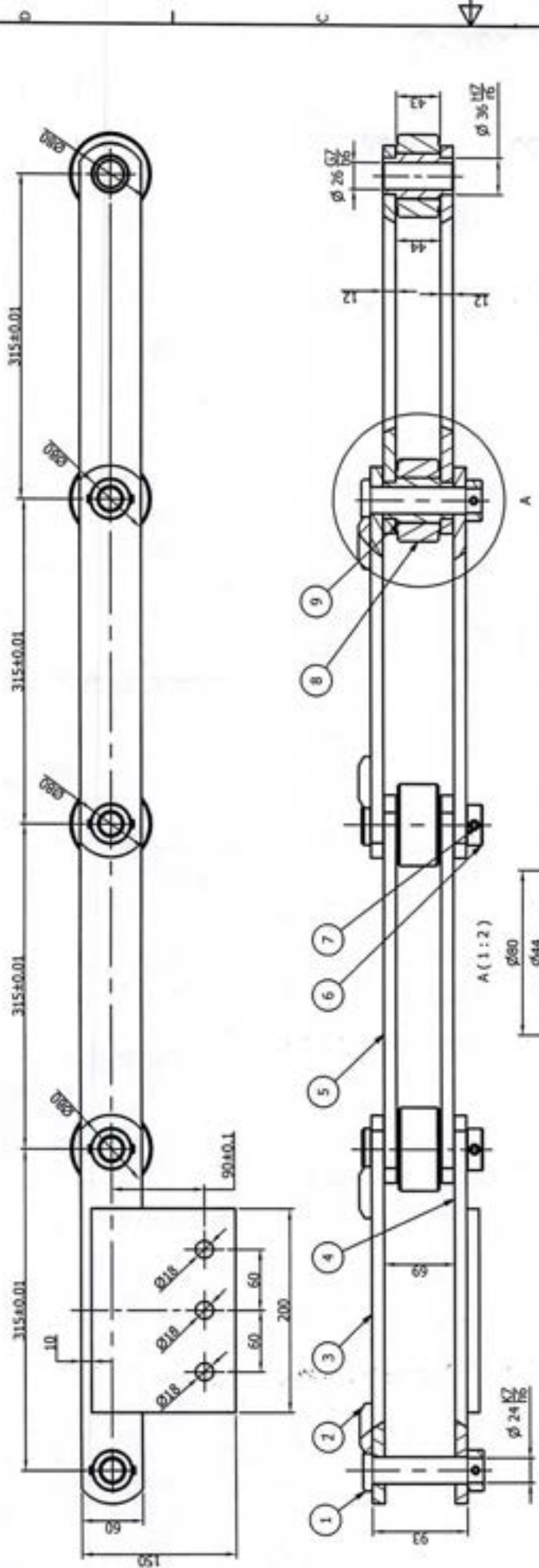
Solu

CẤP LIỆU A.1102

XÍCH CHẤN LIỆU

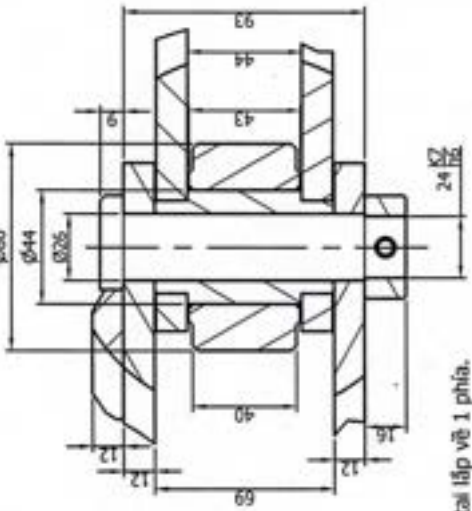
SỐ	SL	SỐ TÊN LIỆU	CHỮ KÝ	NGÀY	SỐ LƯỢNG	KHOẢNG LƯỢNG	TỈ LỆ
T. PHÒNG							
T. TRƯỞNG							
K. T.T.C.							
TH. KẾ							
VỀ							

số tờ: \_\_\_\_\_  
 CÔNG TY CP XÍ MĂNG VIỆT NAM BỨ SƠN  
 PHÒNG KỸ THUẬT



Bảng kê cho 1 block xích cao tốc dây chuyền 2

9	Bạc xích	cỡ	02	20XM			
8	Con lăn xích	cỡ	04	20XM			
7	Chốt chặn chốt xích	cỡ	04	65Mh			
6	Bạc chặn chốt xích	cỡ	04	S45C			
5	Má xích trong	cỡ	04	S45C			
4	Tai xích ngoài cỡ lớn	cỡ	01	S45C			
3	Má xích ngoài	cỡ	01	S45C			
2	Pillow chống xoay	cỡ	04	S45C			
1	Chốt xích	cỡ	04	20XM			
77	Tấm Chai Trượt	09T	01	PL			Chi Chi



Yêu cầu kt:   
 - Lắp theo đúng bản vẽ lắp.   
 - Má xích có tai lắp về 1 phía, má xích không tai lắp về 1 phía.   
 - Xích lắp dài 10 cặp, 5m, xích quay trơn nhẹ.   
 - Lắp xong cuộn tròn tra dầu mỡ bảo quản, gắn nhãn mác công ty.

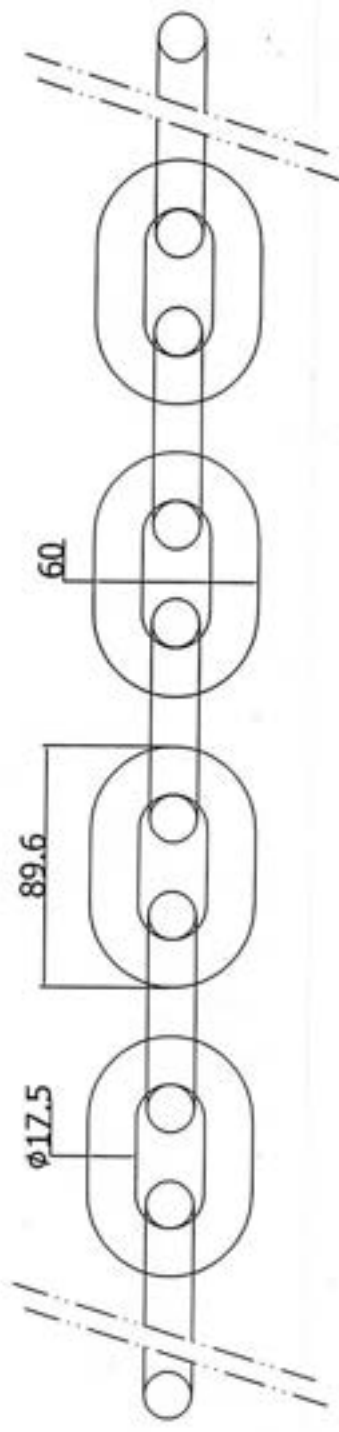
*John*

SD/SL	Số tài liệu	Chức vụ	XUỐNG BỘT LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN		
T. Nhiệm	Họ và tên				
VỀ T. Kế	Theo Mẫu				
Ng. Vẽ					
K. tra					
Duyệt			XÍCH CAO SÉT CẢI TIẾN HMA 1134		
			Số Tờ: SỔ Tờ:		
			S.Lg	K.Lg	T.Lg
			Vật Liệu:		



2.25

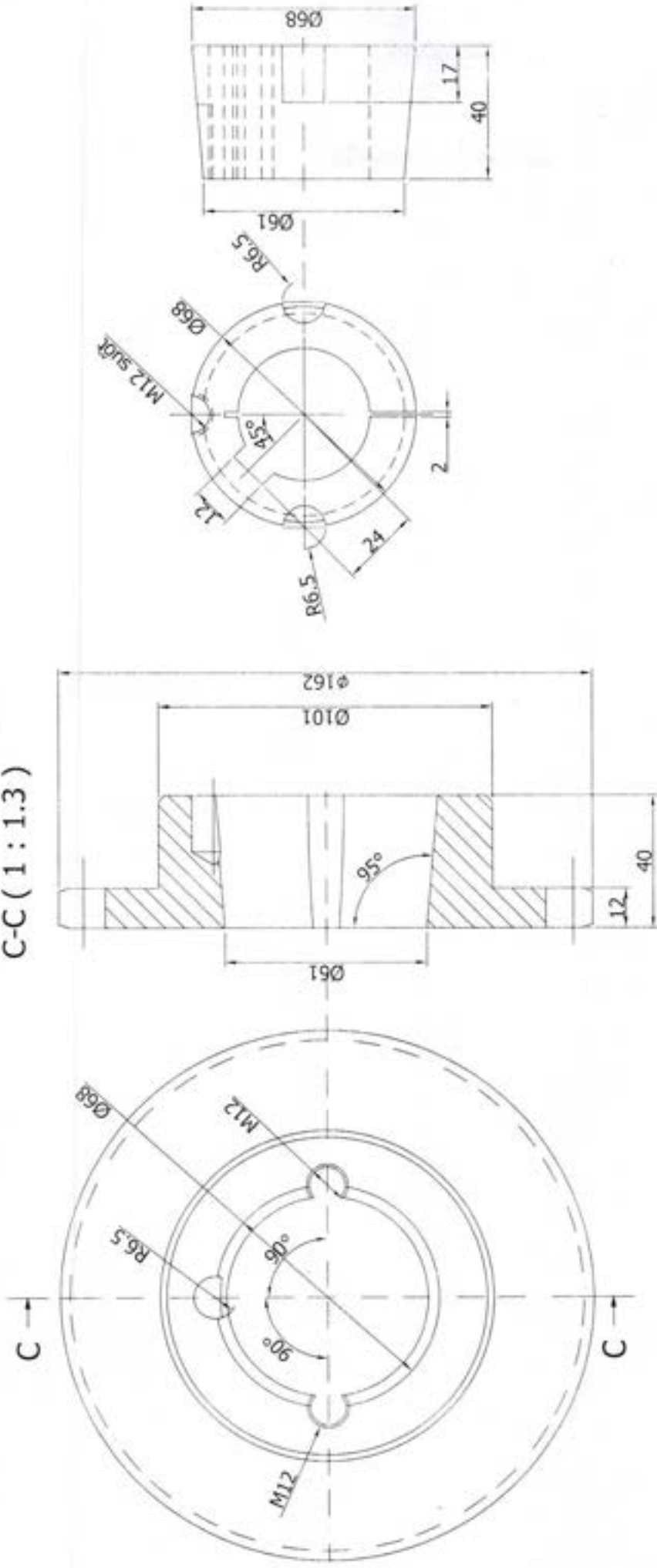
Sola



- Yêu cầu kt:
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
  - \_ Độ cứng dây xích đạt 52-55 HRC.
  - \_ Vát mép không ghi lấy 1x45°.

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	KƯƠNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN				
T.Nhiệm		Họ và tên		MẬT XÍCH Ø18x52		S.Lg	K.Lg	TU
Vẽ .t kế		Theo Mẫu		Vật Liệu:		Số Tờ:	Số Tờ:	
Ng.Vẽ						CÔNG TY CPX& TH HON		
K tra								
Duyệt								

C-C ( 1 : 1.3 )

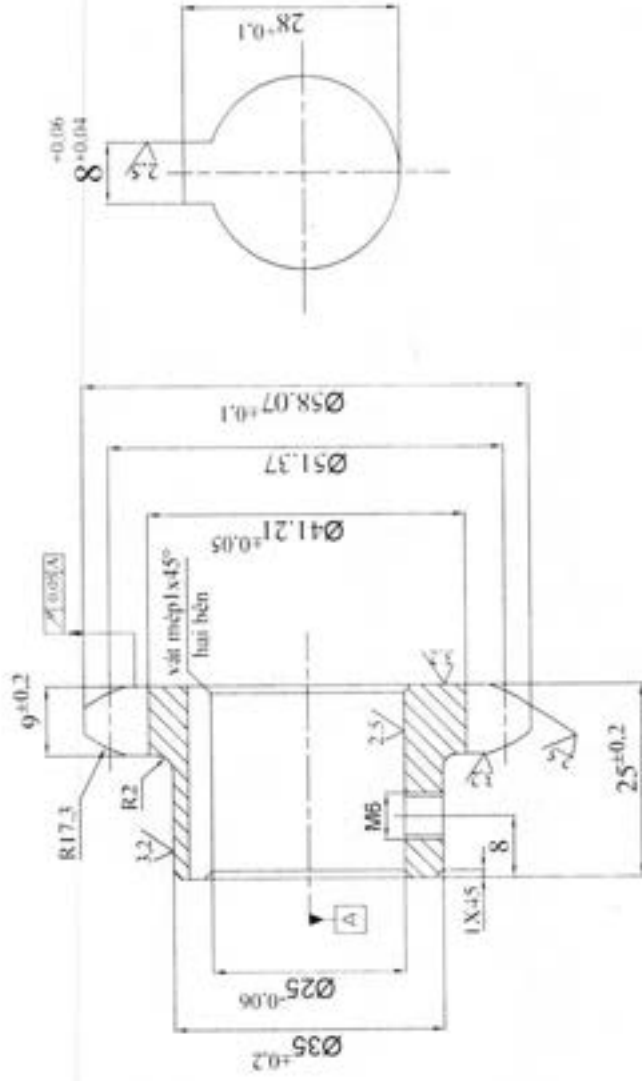


20

Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 \_ Xích được theo tiêu chuẩn xích RS 60 ,  
 \_ Các cạnh vát không ghi lấy 1.5 x 45° .  
 \_ Đóng gói, gắn nhãn mác tên chi tiết, đơn vị chế tạo khi giao hàng.

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên		S.Lg	K.Lg	T.L:
Vẽ. t.kế	Thọp Mẫu		BÁNH XÍCH DẪN ĐỒNG		
Ng.Vẽ			Số Tô:	Số Tô:	
K tra			MÁY PHÁ BAO Z25		
Duyệt		<i>Quat</i>	Vật Liệu: C45		





YÊU CẦU KỸ THUẬT

Số răng : Z10  
 Bước xích : p=15,875  
 Đường kính con lăn: D10,16  
 Đường kính vòng chân:  $d_f = 41,21$   
 Đường kính vòng chia:  $d = 35$   
 Độ cứng răng: HRC= 40÷45  
 Chỉ tiết không cong vênh trục rỗng

24

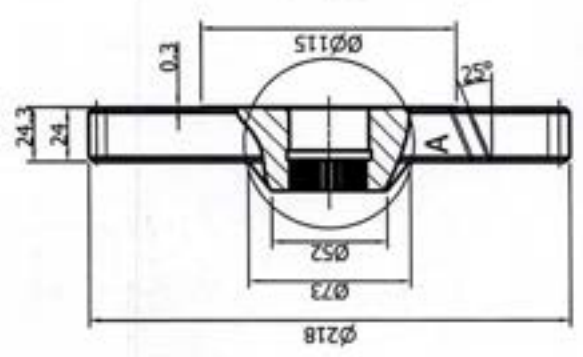
**BẢNG TÀI A.1747a,b,c,d**

Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
		1:1
<b>ĐĨA XÍCH Z10, T=15,875</b>		
Tờ:	Số tờ:	
<b>40X</b>		
CÔNG TY XI MĂNG VIỆT NAM BÚT SƠN PHÒNG KỸ THUẬT		

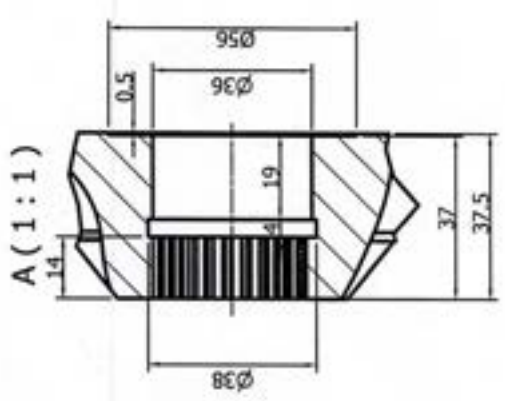
Số S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Th.kế			
K.trà			
KTCN			
KTTC			
Duyệt			

24

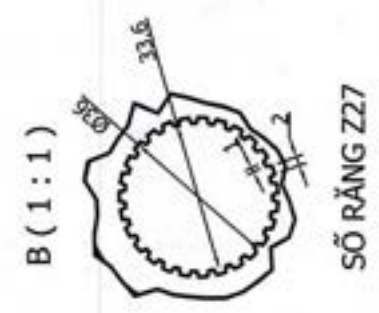




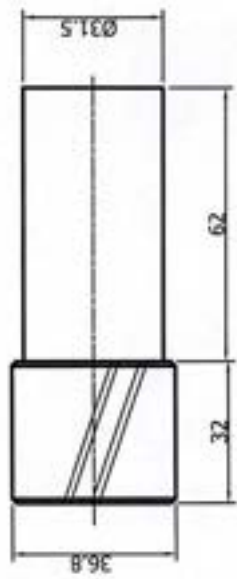
Bánh răng Z90



SỐ LƯỢNG 1 CÁI



SỐ RĂNG Z27



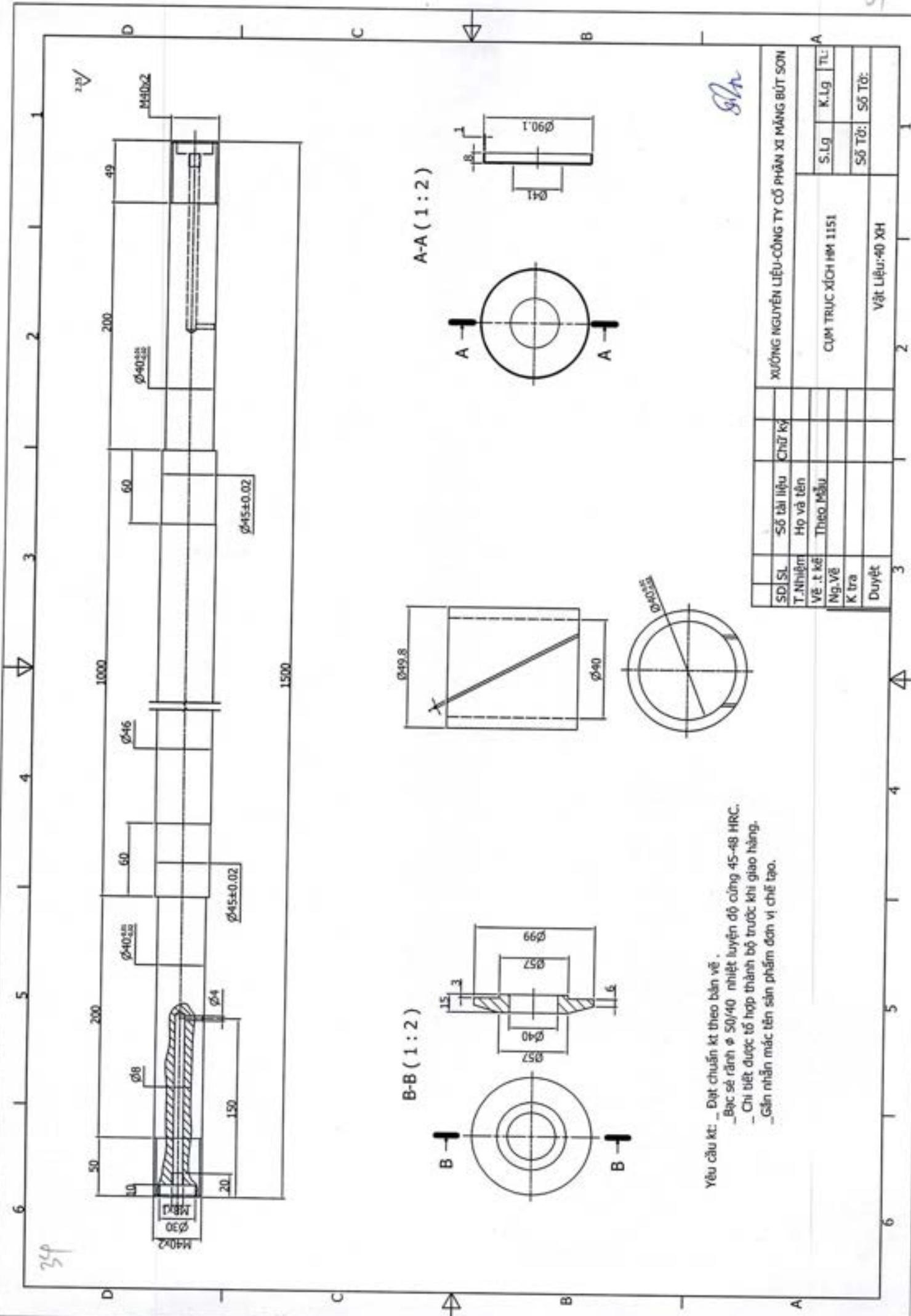
BÁNH RĂNG Z13  
ăn khớp bánh răng Z90  
số lượng : 2 cái

Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
Nhiệt luyện đạt độ cứng 52-55 HRC.  
Cặp bánh răng Z13 ăn khớp bánh răng Z90.  
Vát mép không ghi lấy 1x45°.

SĐ/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUỐNG BỘT LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN
T.Nhiệm	Họ và tên		
Vẽ. t.kế	Theo Mẫu		BÁNH RĂNG LIÊN TRỤC ĐẦU VÀO HGT
Ng.Vẽ			TỜ CUẤN CẤP CẦU XÚC SÉT HM A.113-
K tra			Số Tờ: Số Tờ:
Duyệt			Vật Liệu: SCM40

*Sohn*

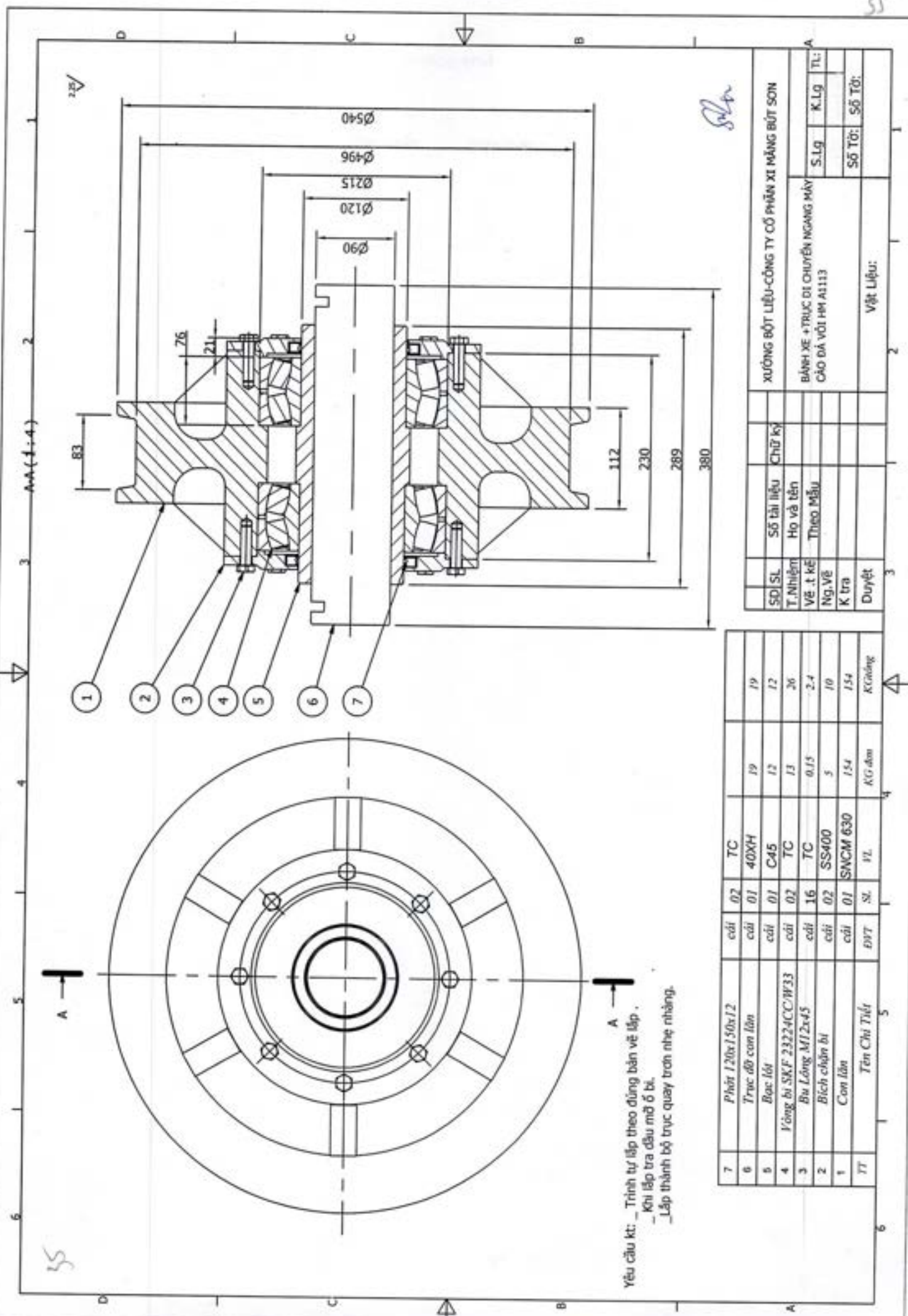
2.25



Yêu cầu kt: - Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 - Bạc sẽ rãnh  $\phi 50/40$  nhiệt luyện độ cứng 45-48 HRC.  
 - Chi tiết được tổ hợp thành bộ trước khi giao hàng.  
 - Gắn nhãn mác tên sản phẩm ở vị trí chế tạo.

*SLA*

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG NGUYÊN LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÙT SƠN	
T.Nhiệm		Họ và tên		CỤM TRỤC XÍCH H/M 1151	
Vẽ .t.kế		Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg
Ng.Vẽ				Số Tờ: Số Tờ:	
K tra				Vật Liệu: 40 XH	
Duyệt					

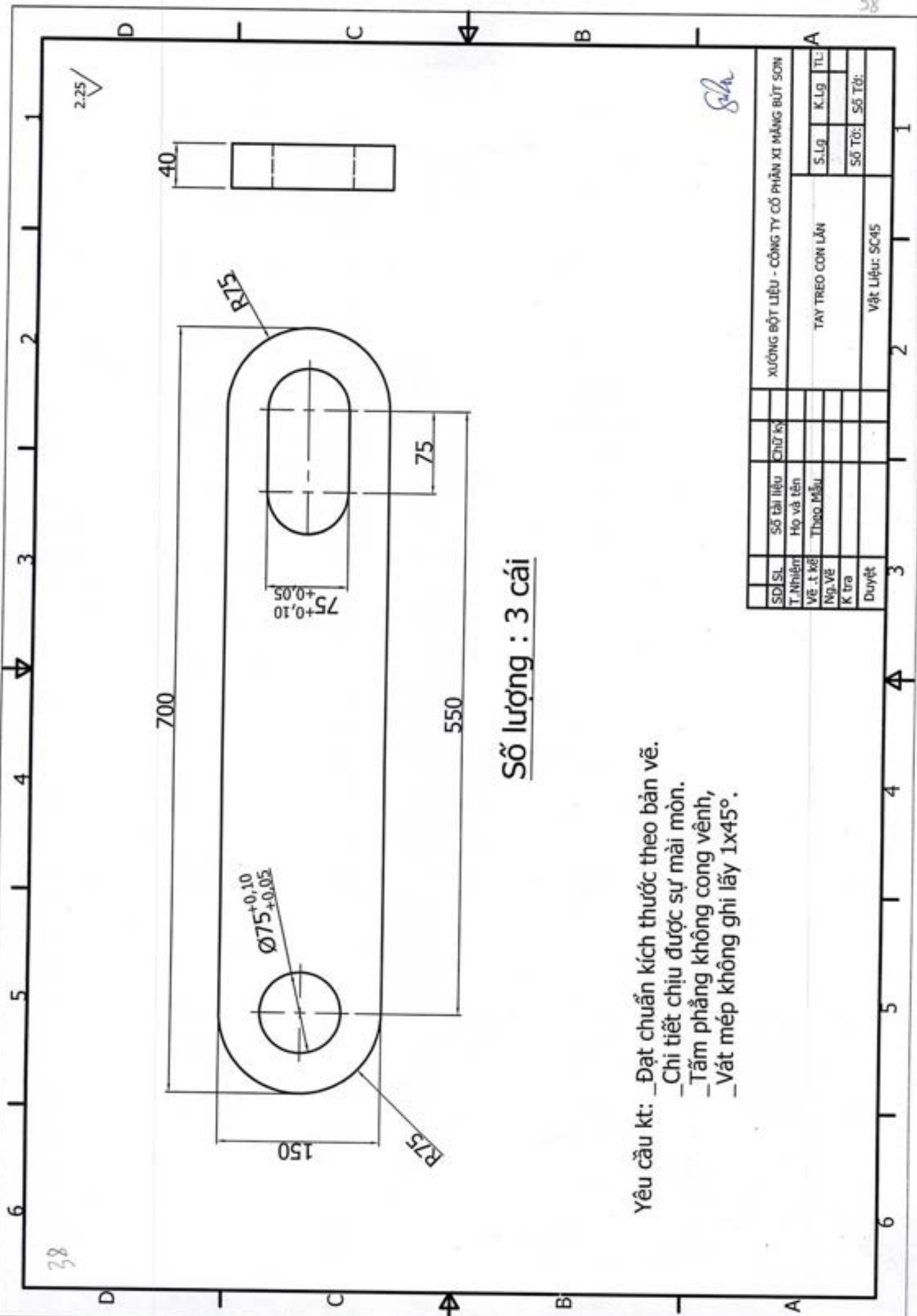


Yêu cầu kt: \_ Trình tự lắp theo đúng bản vẽ lắp.  
 \_ Khi lắp tra dầu mỡ ổ bi.  
 \_ Lắp thành bộ trục quay trơn nhẹ nhàng.

7	Phốt 120x150x12	cái	02	TC			
6	Trục đỡ con lăn	cái	01	40XH	19	19	
5	Bạc lót	cái	01	C45	12	12	
4	Vòng bi SKF 23224CC/W33	cái	02	TC	13	26	
3	Bu lông M12x45	cái	16	TC	0.15	2.4	
2	Bích chặn bi	cái	02	SS400	5	10	
1	Con lăn	cái	01	SNCM 630	1.4	1.4	
TT	Tên Chi Tiết	ĐVT	SL	VL	KG đơn	KG tổng	KCường

XUỐNG BỘT LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
SỐ SL	Số tài liệu	Chữ ký	
T. Nhiệm	Họ và tên		
Vẽ . t kế	Theo Mẫu		
Ng. Vẽ			
K tra			
Duyệt			
BÁNH XE + TRỤC ĐI CHUYỂN NGANG MÁY CÀO DÁ VỚI HMI A1113			Số Tờ: Số Tờ:
Vật Liệu:			

*Solun*

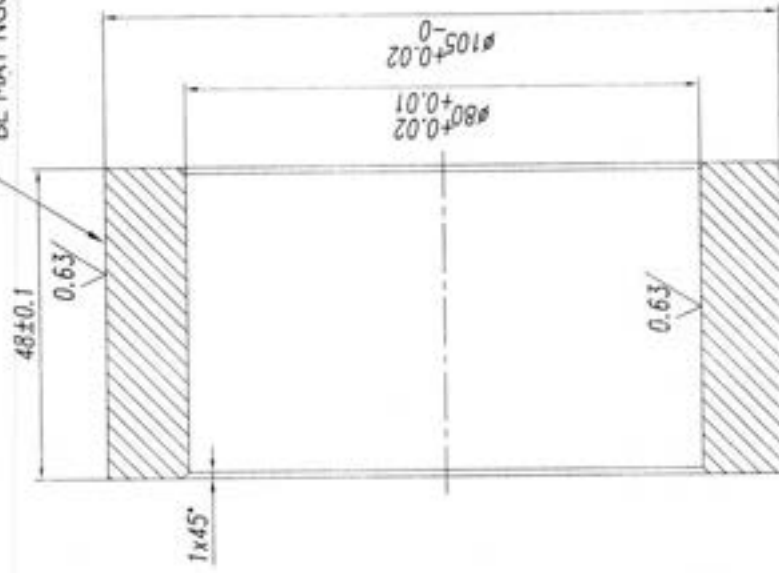


Số lượng : 3 cái

- Yêu cầu kt:
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
  - \_ Chi tiết chịu được sự mài mòn.
  - \_ Tấm phẳng không cong vênh,
  - \_ Vát mép không ghi lấy 1x45°.

*Sinh*

## BỀ MẶT NGOÀI MẠ CROM CỨNG

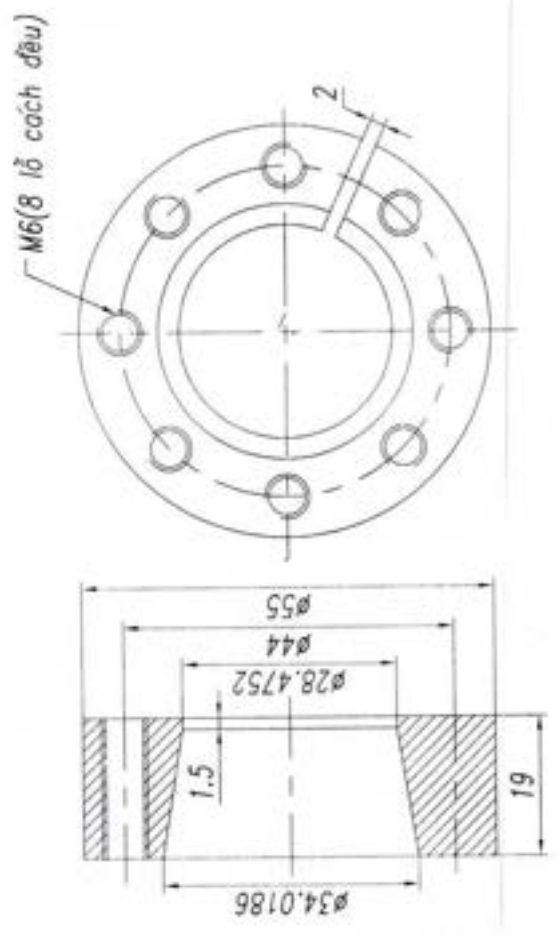
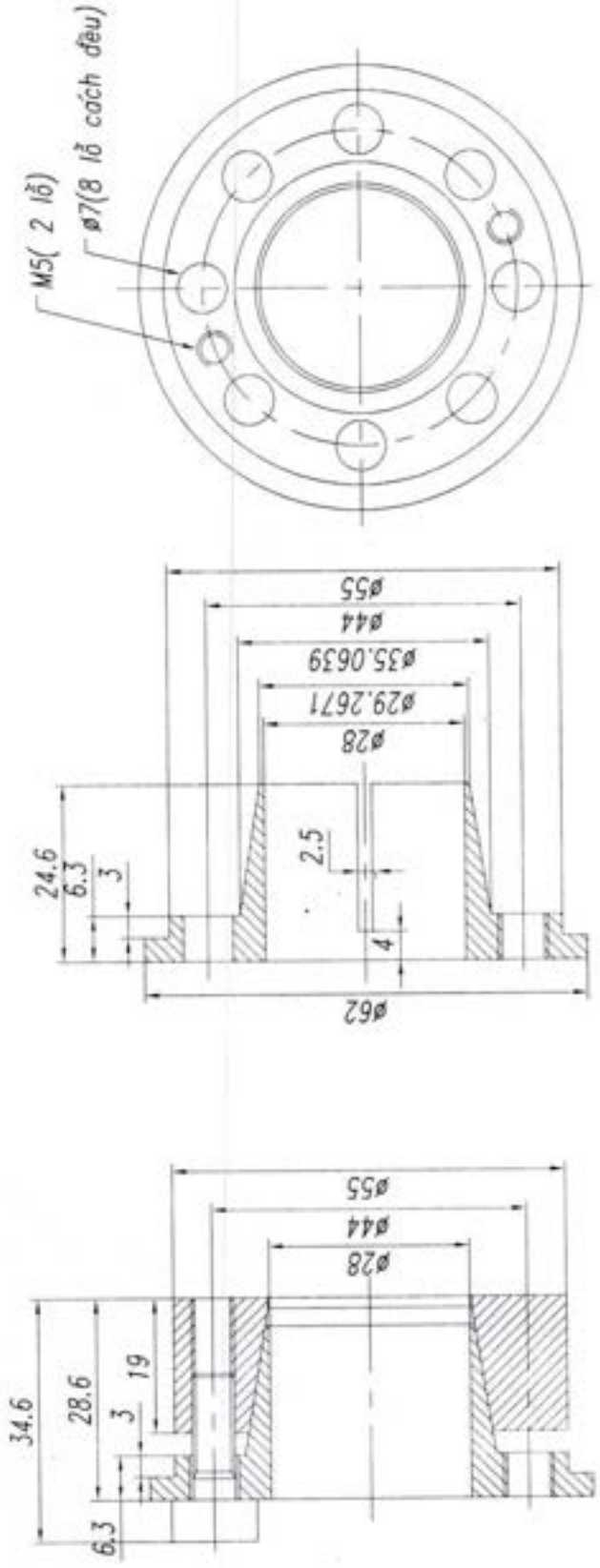


- Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 \_ Bạc được tinh sau nhiệt luyện.  
 \_ Bề mặt  $\phi 105$  được mạ Crom cứng.  
 \_ Bạc tôi ram đạt độ cứng 48-52 HRC.  
 \_ Các cạnh vát không ghi lấy  $1.5 \times 45^\circ$ .

40

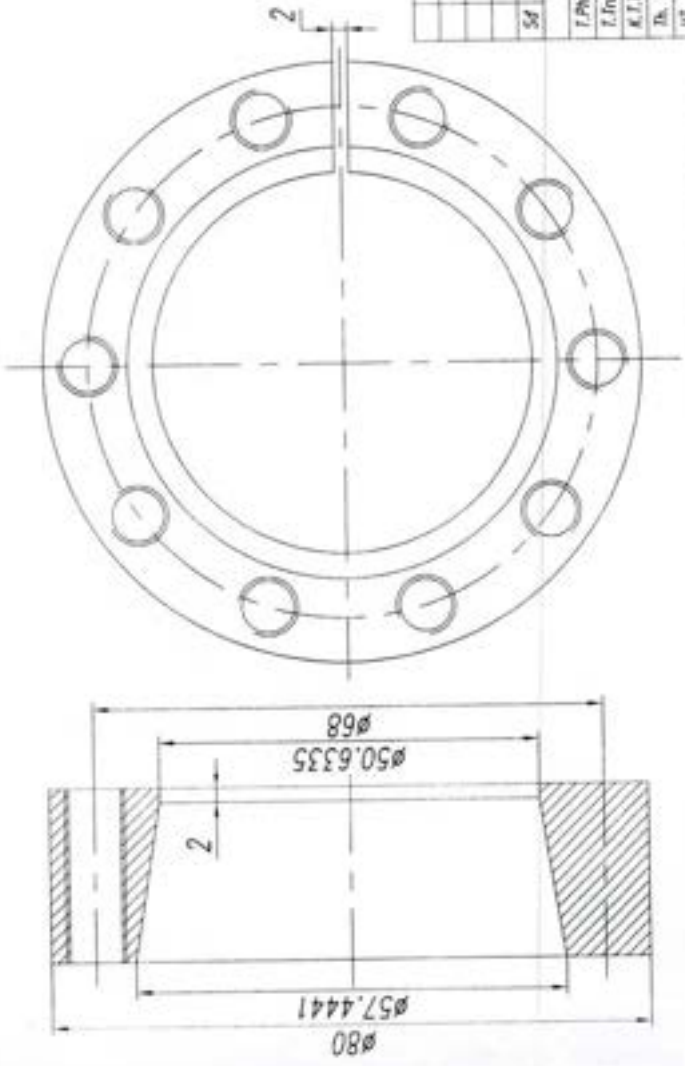
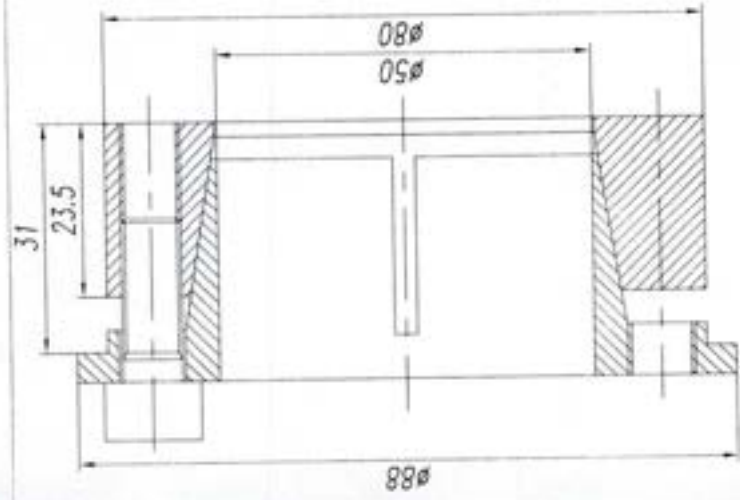
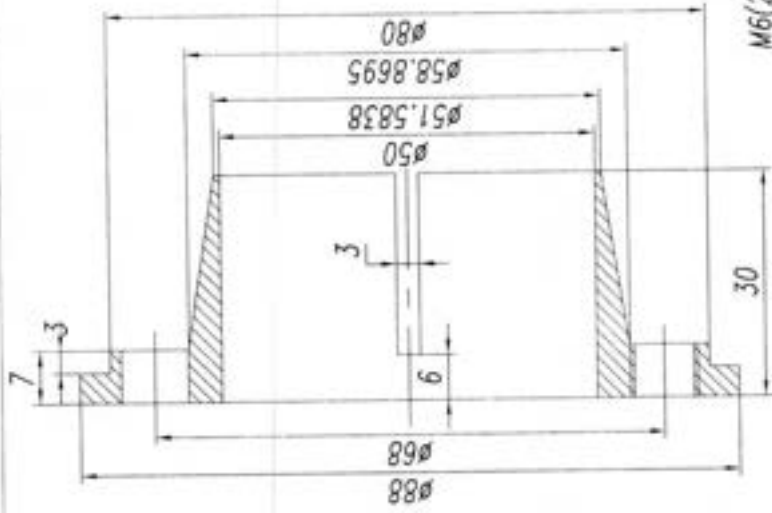
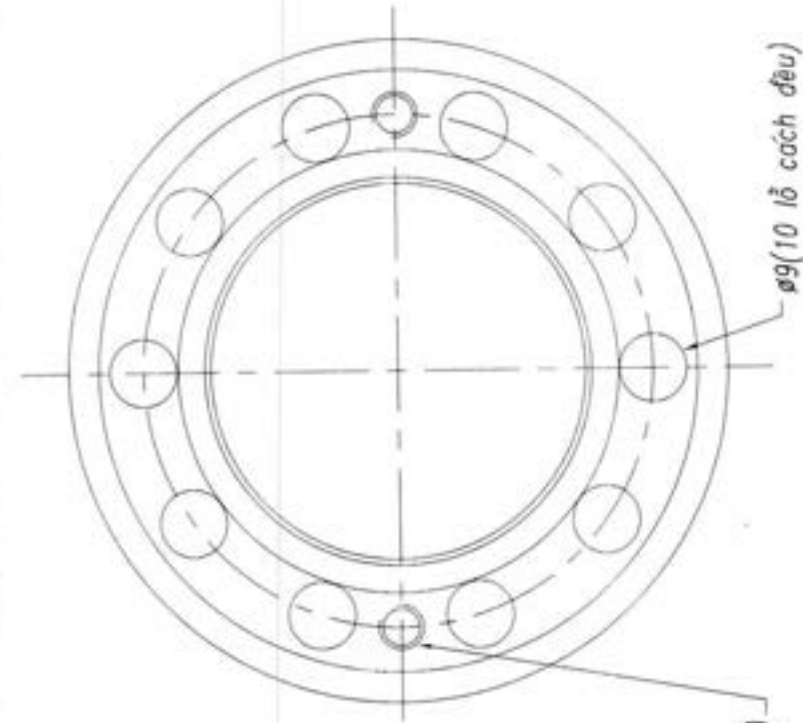
SỐ SL	Số tài liệu	Chữ ký	S.Lg	K.Lg	TL
T.Nhiệm	Họ và tên		BẠC LỘT $\phi 80/105 \times 48$		
Vẽ t.kế			Vật Liệu: C45 hoặc 40 XH		
Ng.Vẽ			Số Tờ:	Số Tờ:	
K tra			CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ VÀ CÔNG NGHỆ MỚI VIỆT NAM		
Duyệt			40		

41



Yêu cầu kỹ thuật: - Làm cùn các cạnh sắc  
 - Nhiệt luyện HRC55  
 - Góc nghiêng 9°

Số lượng		Khối lượng		Tỉ lệ	
				1:1	
Tên				Số học	
CÔNG TY XI MĂNG BỨT SƠN				PHÒNG KỸ THUẬT	
Thép C45					
BẠC MA SẮT PHI 28X55					
BẠC MA SẮT					
Số	Số	Ngày	Số	Ngày	Số
ST	ST	ST	ST	ST	ST
T. Phòng	T. Trưởng	K.T.T.C	T. Kế	Vẽ	



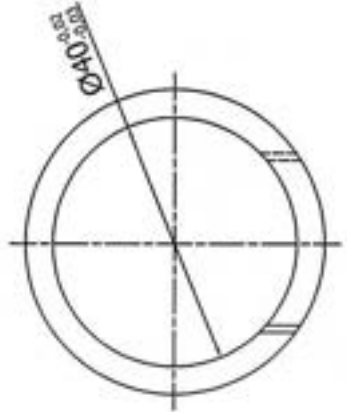
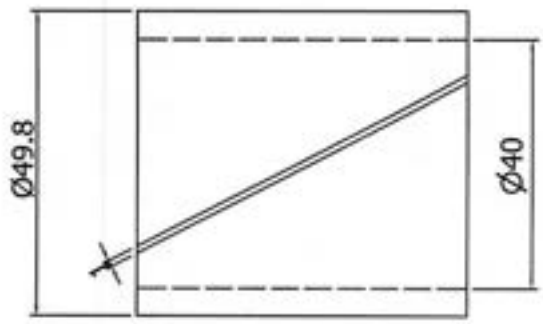
42

Yêu cầu kỹ thuật: - Làm cùn các cạnh sắc  
 - Nhiệt luyện HRC55  
 - Góc nghiêng 9°

BẠC MA SẮT			
BẠC MA SẮT PHI 50X80			
40XM			
Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ	
		1:1	
Tr:	Số cơ:	CÔNG TY XI MĂNG BỤT SƠN PHÒNG KỸ THUẬT	
Số ST	Số Bì Hiệu	Chữ ký	Ngày
T. Phòng			
T. Trưởng			
K.T.T.C			
Tk. Kế			
Vẽ			
	Đỗ Văn Vương		
	Đỗ Văn Vương		

43

123

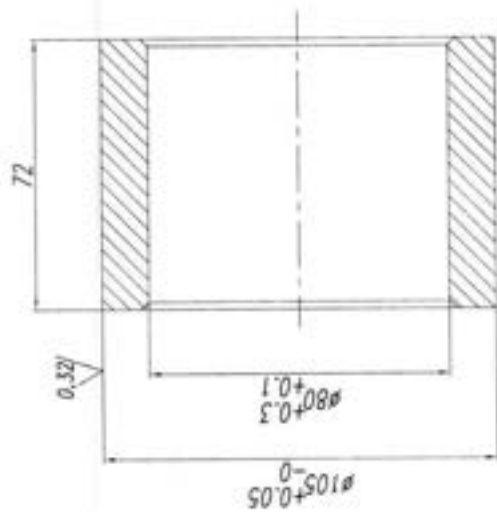


Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 \_ Bạc sé rãnh  $\phi$  50/40 nhiệt luyện độ cứng 45-48 HRC.  
 \_ Chỉ tiết được tổ hợp thành bộ trước khi giao hàng.

Soln

SĐ SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên				
Vẽ .t kế	Theo Mẫu		BẠC SÉ RÃNH $\phi$ 40 x 50 HM 1151		
Ng.Vẽ			S.Lg	K.Lg	T.L:
K tra			Số Tô:	Số Tô:	Số Tô:
Duyệt			Vật Liệu: 40 XH		

Rz20 (✓)

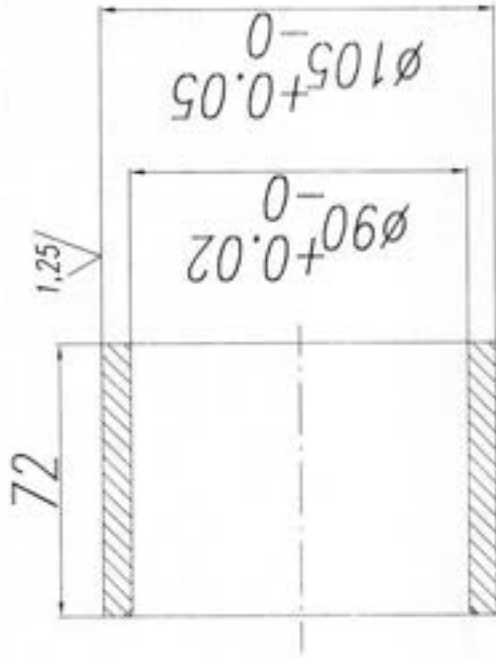


LPH

- Nhiệt luyện bề mặt  $\phi 105$  đạt HRC 55-60

Số	Sig.	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
	T. Phòng			
	T. Trưởng			
	Thiết Kế	Dương Văn Vương		
	Vẽ	Dương Văn Vương		
BAC LỐT F80/105X72				
Thép 18XT				
Số lượng		Khối lượng		Tỉ lệ
				1:2
Tờ:		Số tờ:		
CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BÚT SƠN PHÒNG KỸ THUẬT				

Rz20  $\sqrt{(\checkmark)}$



45

GỐI BỊ ĐỘNG HM1652/1642

BAC LỐT F90/105X72

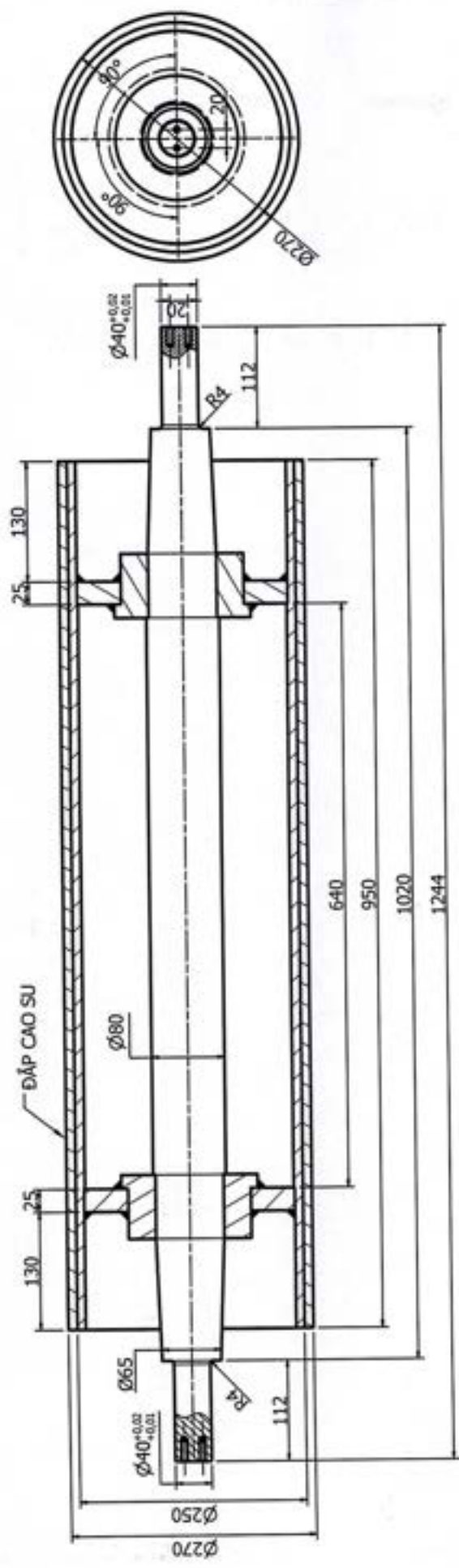
Sr	Sig.	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
	T. Phòng			
	T. Trưởng			
	Thiết Kế	Dương Văn Vương		
	Vẽ	Dương Văn Vương		

Thép 18XT

Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
		1:2

Tor: Số for:

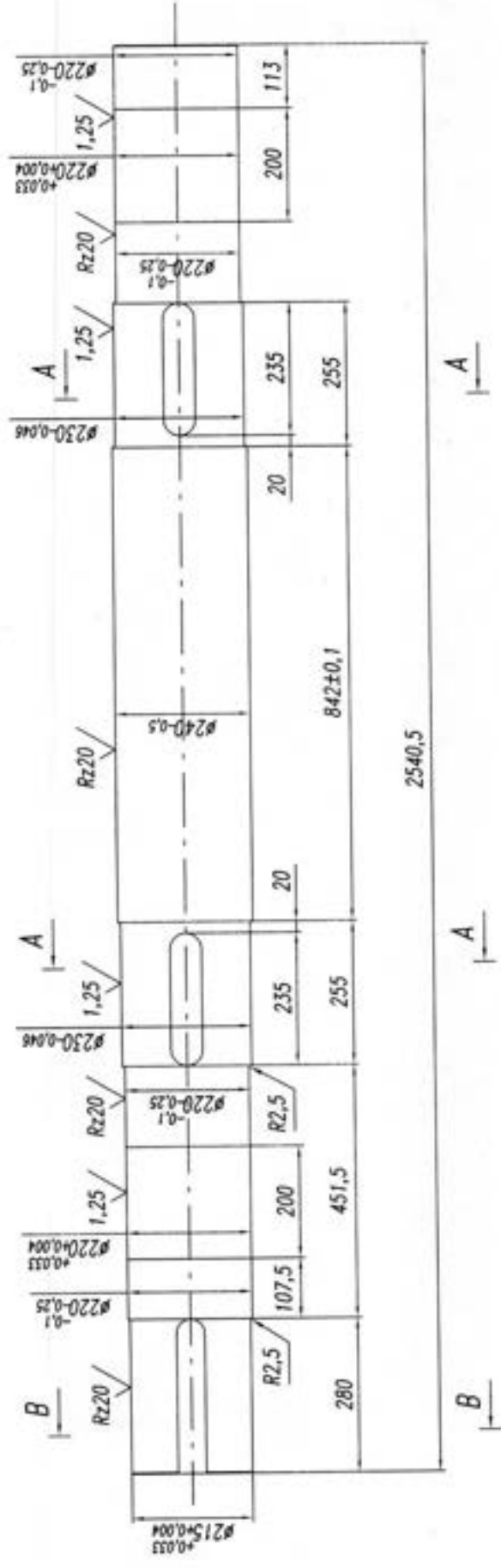
CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN  
PHÒNG KỸ THUẬT



Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 \_Tang đập cao su chịu mài mòn khi làm việc.  
 \_Sai số độ không đồng tâm bề mặt cao su không quá 0.5  
 \_Các vật vát mép không ghi lấy 1.4x45°

*Sinh*

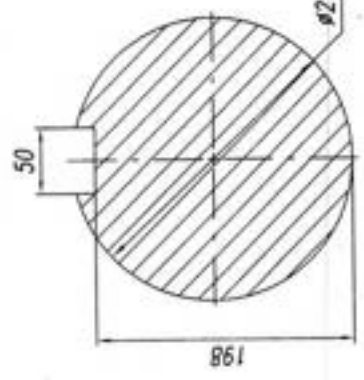
CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN		PHÒNG KỸ THUẬT	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Duyệt			
K tra			
Vẽ			
S. Lg	K. Lg	T. L.	
TANG ĐẬP 80x25/27 (Đập cao su)		Số Tờ:	
Vật Liệu: C45			



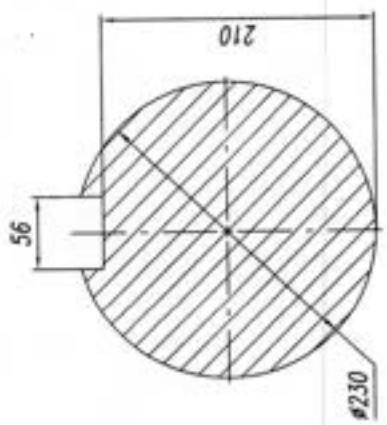
53

1. Dùng sai các kích thước không ghi lấy theo  $\pm IT14$
2. Làm cùn các mép sắc.
3. Nhiệt luyện đạt HRC = 28  $\pm$  32

B-B



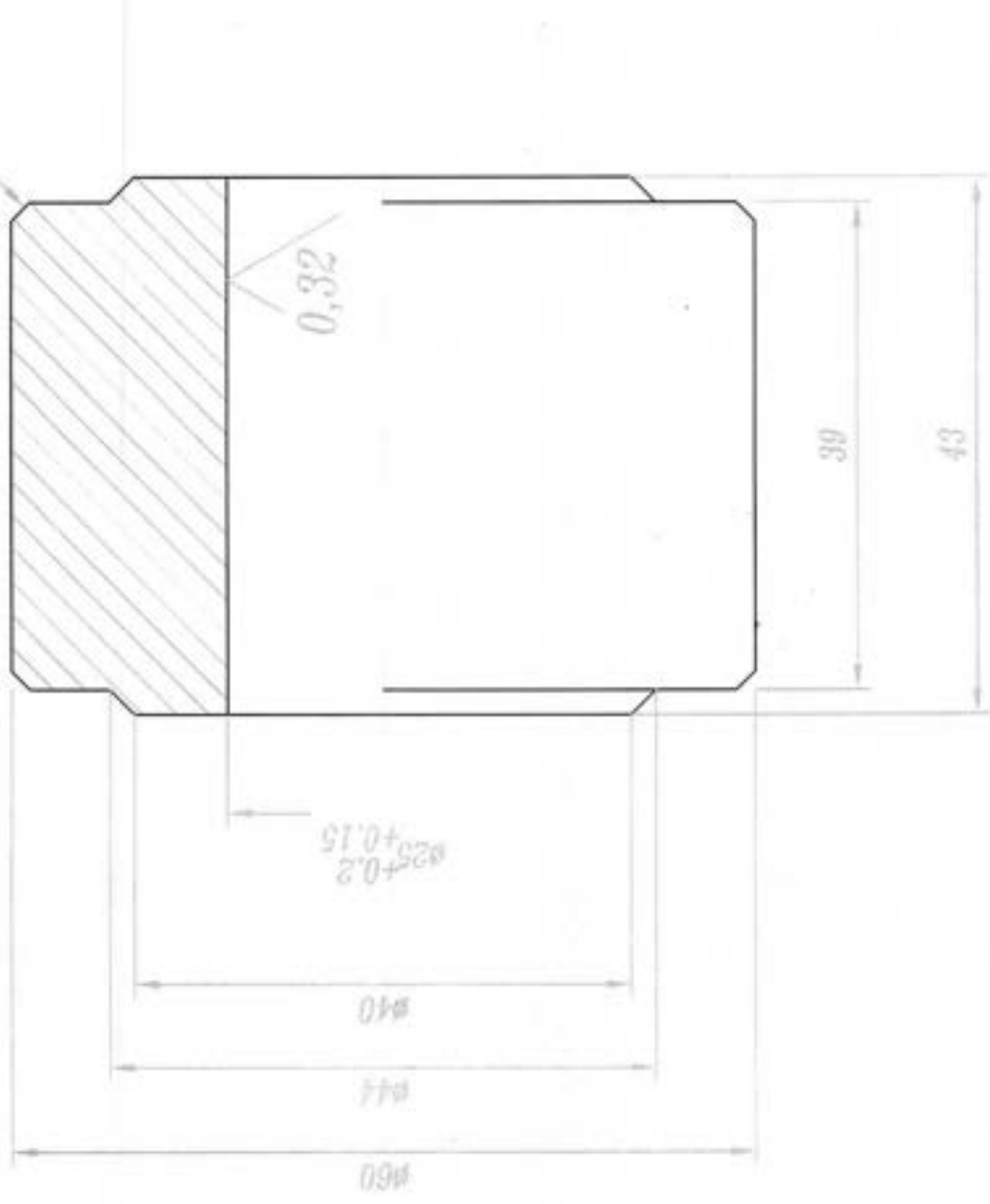
A-A



Số Đg. T/Phòng		Số Mã Đồ Chủ Vẽ	Ngày
K.T.T.C Th. KẾ		Duyệt Vẽ Kỹ Thuật	
Vẽ		Duyệt Vẽ Máy	
TRỤC TANG CHỦ ĐỘNG CẦU NẮNG HM A1619			
Đồ		Khối lượng	Tỉ lệ
Tr:		Số bìa:	
CÔNG TY CP 30 MĂNG HỒM BỐ SƠN		PHÒNG KỸ THUẬT	

120

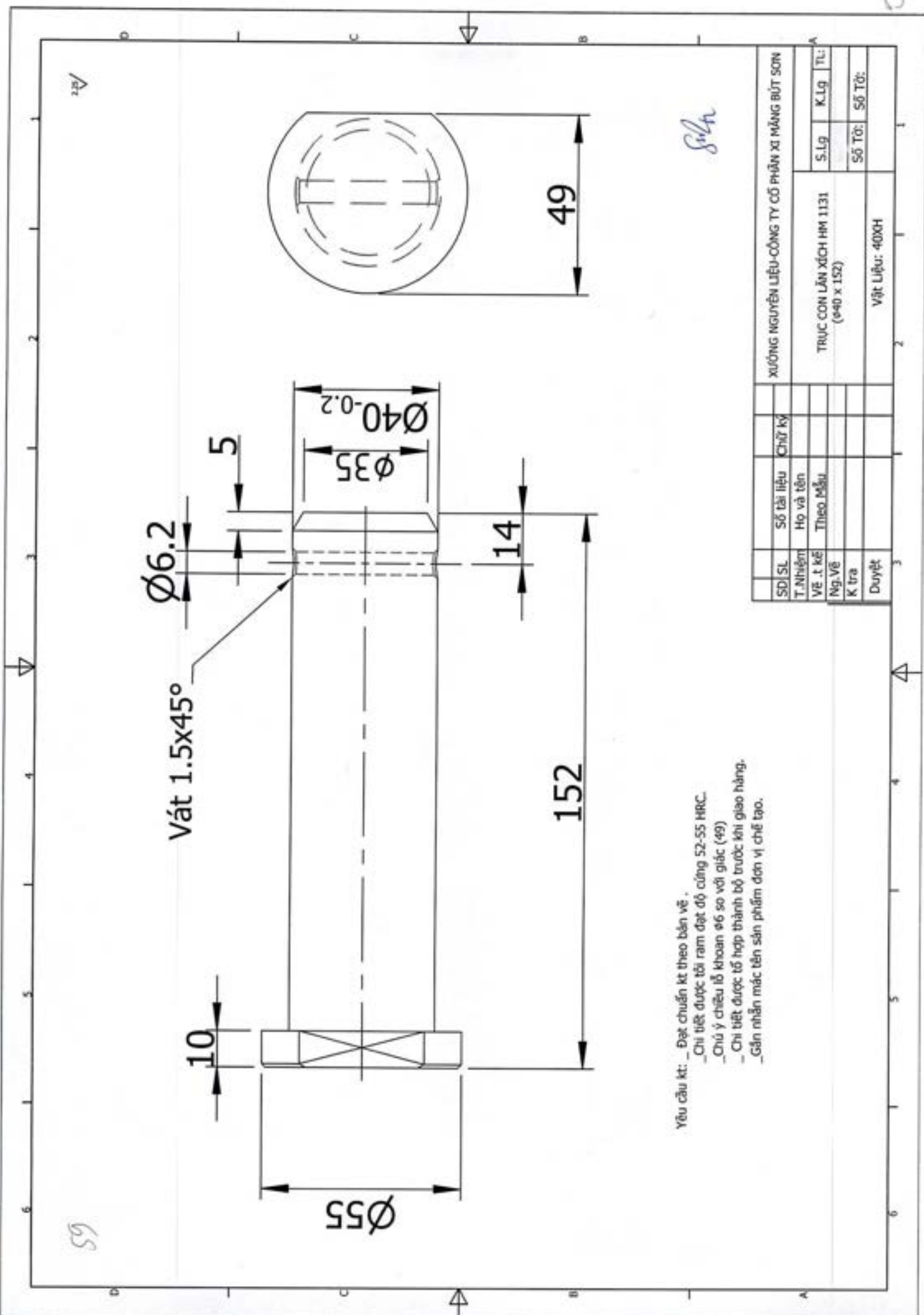
gln



58

Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ .  
 \_ Chỉ tiết được tối rạm đạt độ cứng 52-55 HRC.  
 \_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

SD: SL	Số tài liệu	CHỮ KÝ	XUỐNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T. Nhiệm	Họ và tên		CON LÂN CẤP LIÊU HM 1131			
Vẽ . I KẾ	Theo Mẫu		S. Lg	K. Lg	T. L.	
Ng. Vẽ			Số Tờ:			Số Tờ:
K tra			Vật Liệu: 40XH			
Duyệt						



Vát 1.5x45°  
 $\Phi 6.2$

10

5

$\Phi 55$

$\Phi 35$

$\Phi 40_{-0.2}$

14

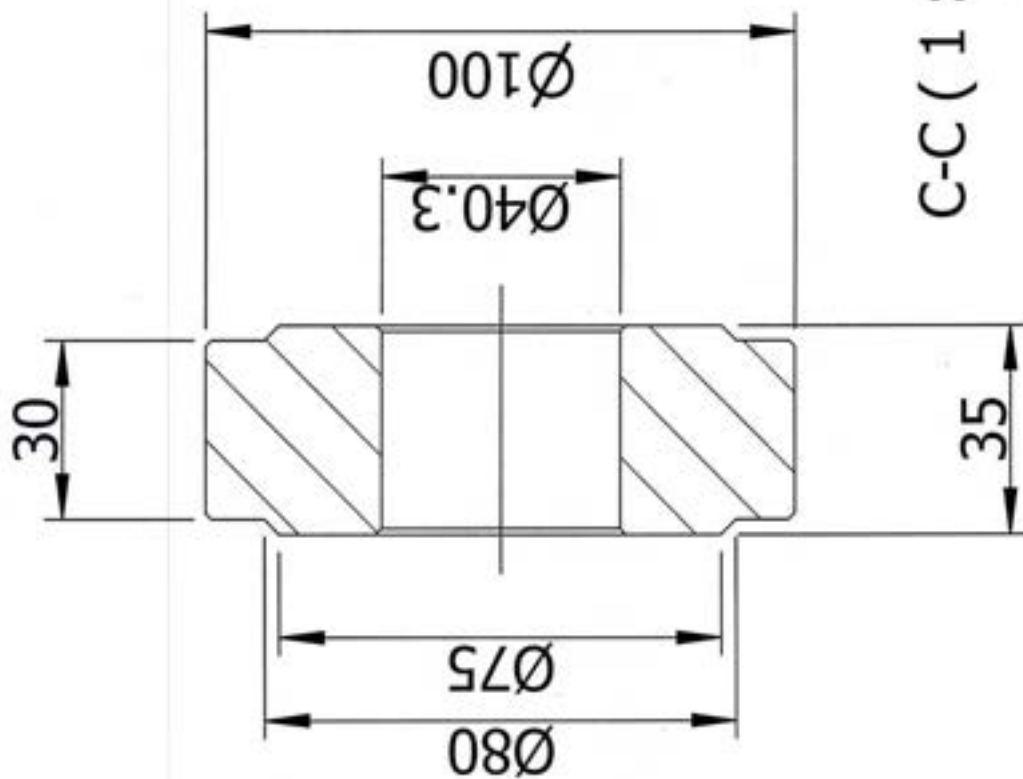
152

49

- Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 \_ Chi tiết được tôi ram đạt độ cứng 52-55 HRC.  
 \_ Chú ý chiều lỗ khoan  $\Phi 6$  so với góc (49)  
 \_ Chi tiết được tổ hợp thành bộ trước khi giao hàng.  
 \_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

*Sinh*

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	XƯƠNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm		Họ và tên		TRỤC CON LÂN XÍCH HM 1131			
Vẽ .t.kế		Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg	T.L:	
Ng.Vẽ				Số Tô:		Số Tô:	
K tra				Vật Liệu: 40XH			
Duyệt							



C-C (1:3)

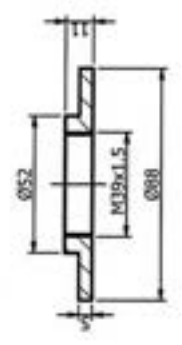
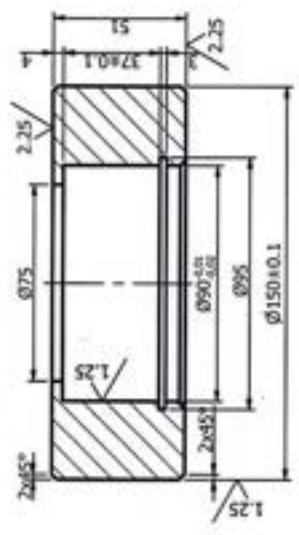
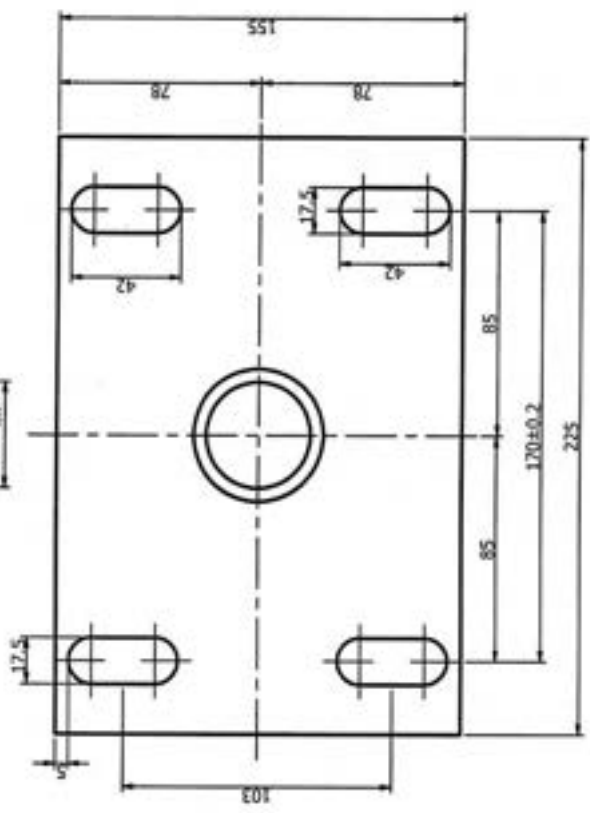
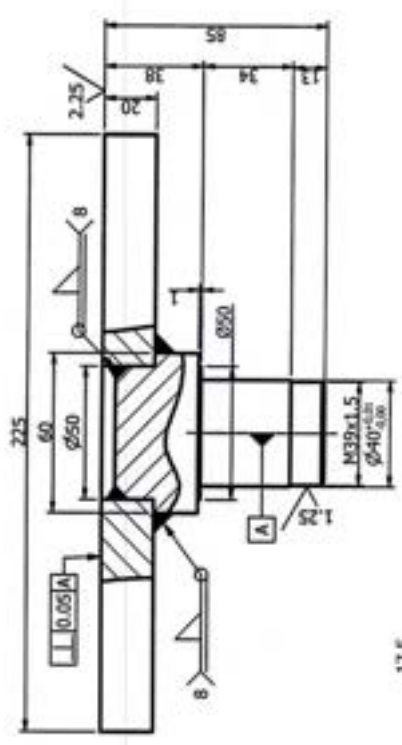
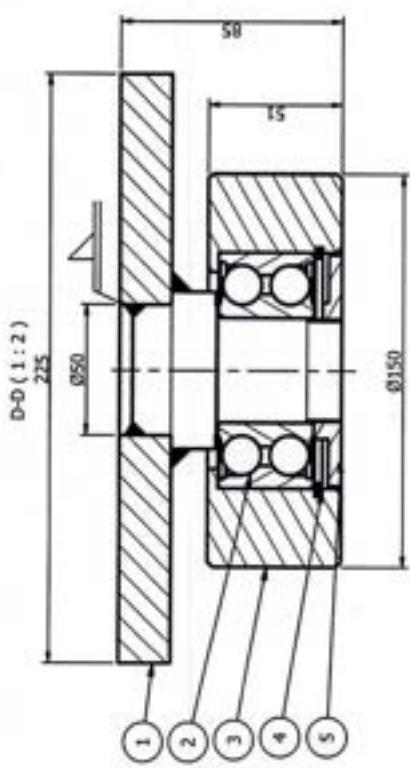
*SĐH*

- Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 \_ Chi tiết được tô ram đạt độ cứng 52-55 HRC.  
 \_ Chi tiết được tổ hợp thành bộ trước khi giao hàng.  
 \_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

SỐ SL	Số tài liệu	Chữ ký	XƯƠNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN CƠM LẤN XÍCH HM 1131 F100x35 Vật Liệu: 40 XH
T. Nhiệm	Họ và tên	S. Lg	
VẼ T KẾ	Theo Mẫu	K. Lg	
Ng. Vẽ		TL:	
K. tra		Số Tô:	
Duyệt		Số Tô:	

A/

60



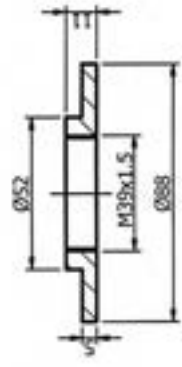
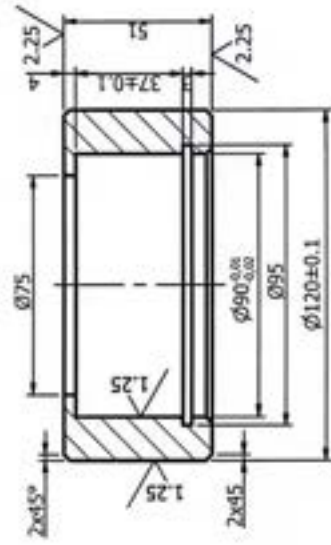
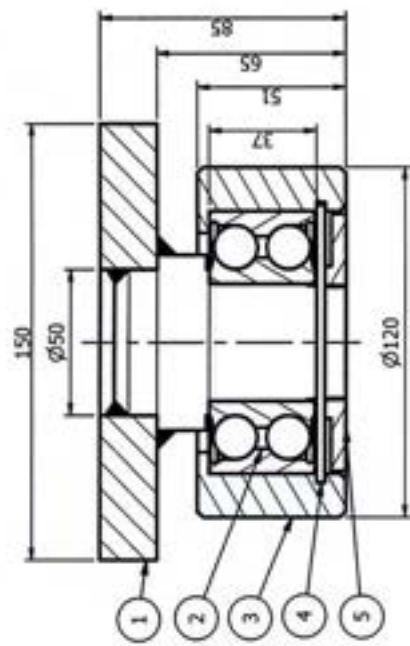
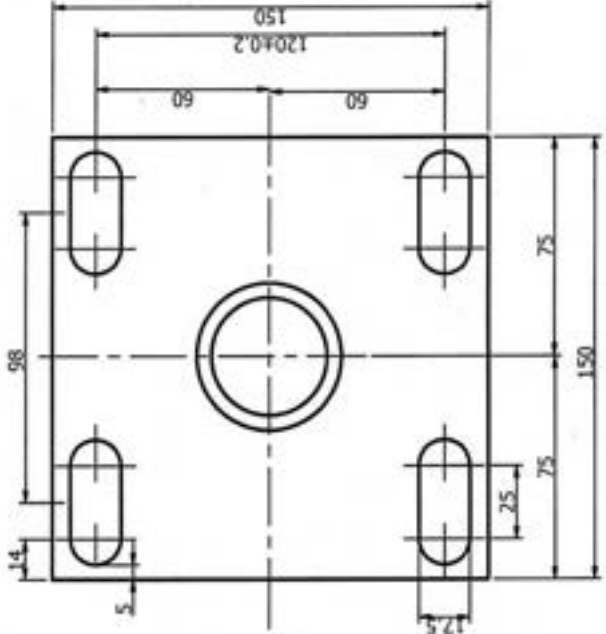
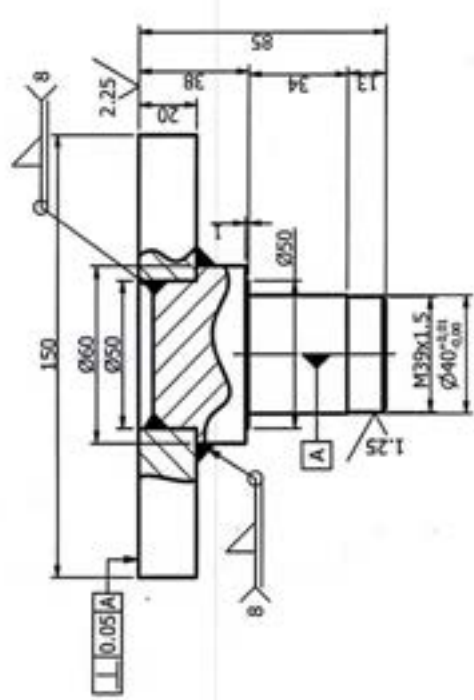
Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kích thước bản vẽ lắp .  
 \_ Con lăn quay trơn nhẹ.  
 \_ Bộ mặt làm việc con lăn tối ram đạt độ cứng 52-55 HRC  
 \_ Tra dầu mỡ bảo quản, gắn nhãn mác tên công ty , nơi sản xuất khi giao hàng.

\_ Bảng kê cho 1 bộ bánh xe chống lệch xe lớn cao sét 1144.

Số	Bình chất	cái	Ø1	S45C	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144
5	Phanh lỗ 90	cái	Ø1	65Mn	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144
4	Con lăn Ø150	cái	Ø1	40XM	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144
3	Vòng bi 3308.4	cái	Ø1	TC	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144
2	Tám đế + Trục	cái	Ø1	S45C	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144	CS 1144
1	Tên Chủ Tiế	ĐVT	SL	PL	GV	Ch			

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XƯƠNG BỘT LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨ SƠN			
T.Nhiệm	Họ và tên		MCS 1144			
Vẽ .t kê	Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg	TL:	
Ng.Vẽ			SỐ TỜ:	SỐ TỜ:	SỐ TỜ:	
K tra			Vật Liệu:			
Duyệt:						
			CON LĂN CHỐNG LỆCH			
			XE LỚN CAO SÉT HMI 1144			

6A



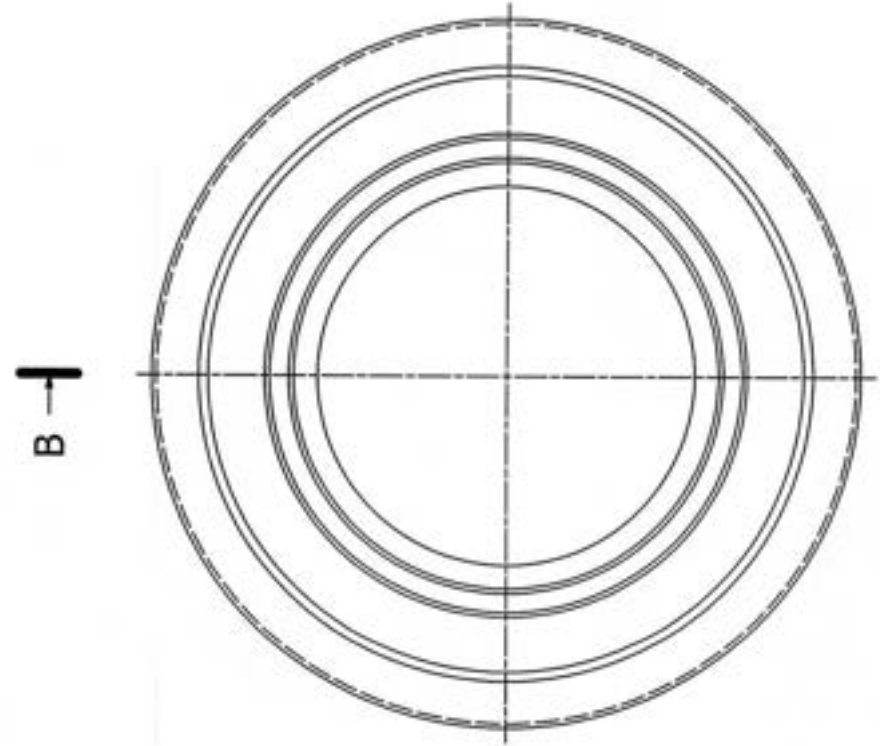
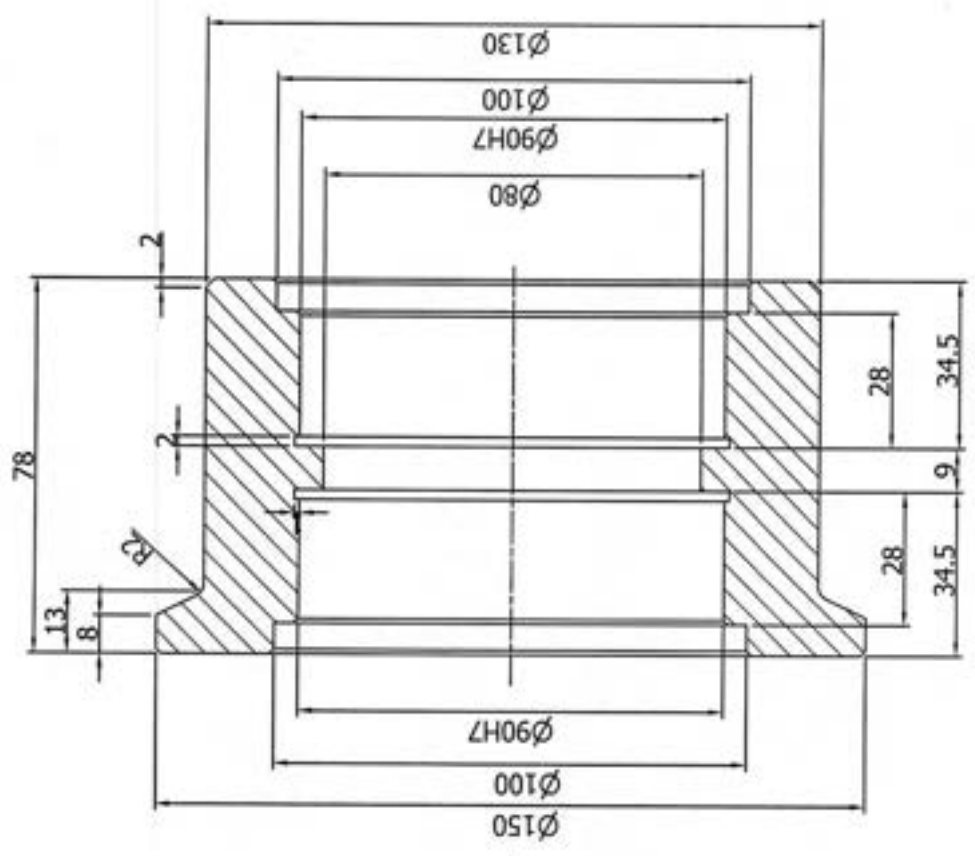
Yêu cầu kt:   
 - Đạt chuẩn kích thước bản vẽ lắp.   
 - Con lăn quay trơn nhẹ.   
 - Bề mặt làm việc con lăn tôi ram đạt độ cứng S2-S5 HRC   
 - Tra dầu mỡ bảo quản,

S.L.A.

- Bảng kê cho 1 bộ bánh xe chống lệch xe lớn cao sét 1144.

SD/SL		Số tài liệu		Chữ ký		XUỐNG BỘT LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm	Vẽ. t.kế	Ng.Vẽ	K.tra	Duyệt	Ho và tên	Theo Mẫu	S.Lg	K.Lg	T.L
CS 1144	S45C	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
CS 1144	6SMn	cái	cái	cái	cái	cái	cái	cái	cái
CS 1144	40XM	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
CS 1144	TC	cái	cái	cái	cái	cái	cái	cái	cái
CS 1144	S45C	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
CS 1144	VL	DVT	SL	VL	VL	VL	VL	VL	VL
Tên Chủ Thiết		DVT		SL		VL		VL	
Vật Liệu:		Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:	
MCS 1144		S.Lg		K.Lg		T.L		Số Tờ:	
CON LĂN CHỐNG LỆCH		XE CON CAO SÉT HM 1144							

B-B (1 : 1.2)

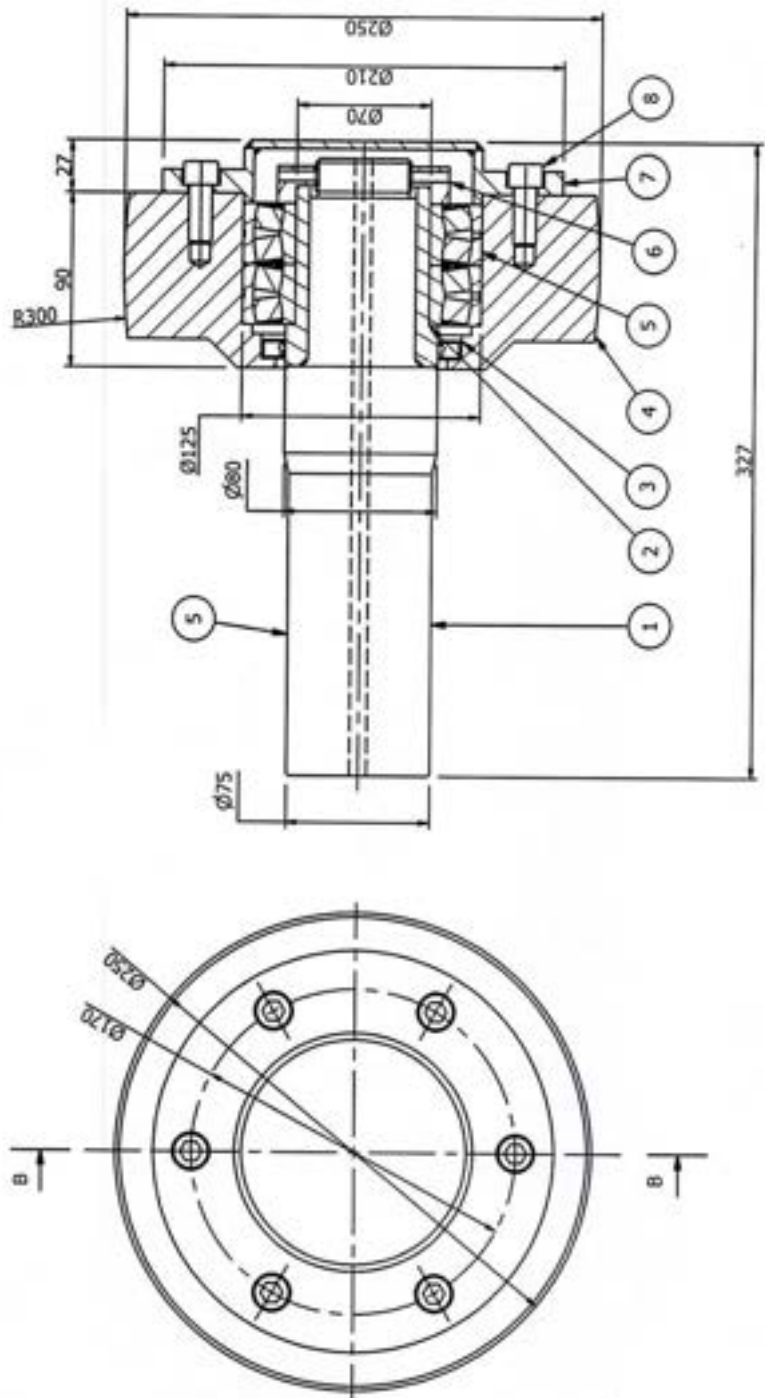


LỖ Ø90 ĐỂ LƯỢNG ĐƯ 0.5 TÍNH SAU NHIỆT LUYỆN

Sinh

XUẤT NGUYÊN LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨ SƠN		S.Lg		K.Lg		T.Lg	
CON LÀN CẤP LIỆU TÂM HM 1151		Số Tờ:		Vật Liệu:			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				
Duyệt							
K tra							
Vẽ							

B-B (1:3)



Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ .

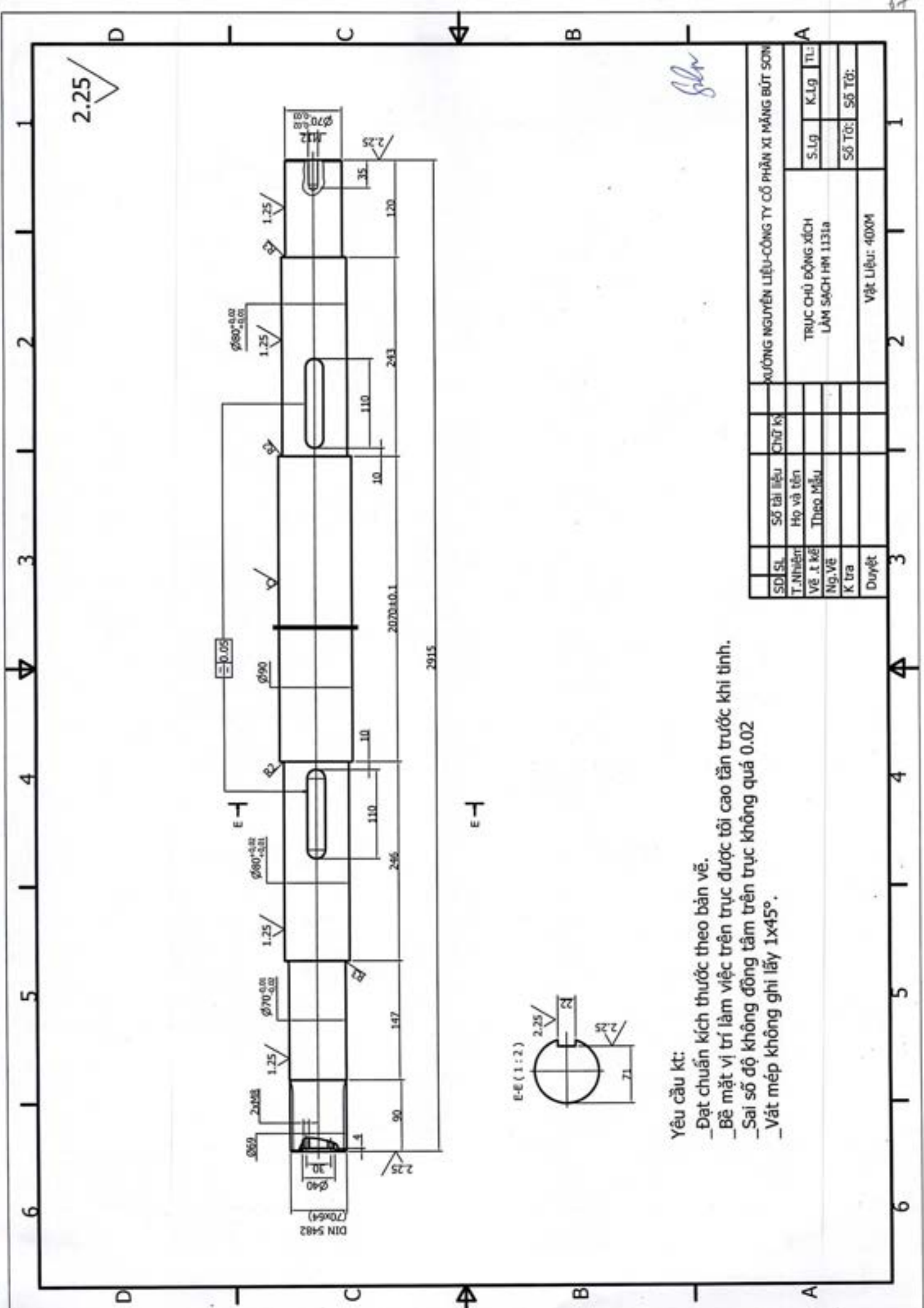
- \_ Phần răng xích làm việc được tôi ram đạt độ cứng 45-28HRC.
- \_ Quấn thủ xích , kiểm tra độ ăn khớp , nhẹ nhàng.
- \_ Gắn nhãn mác tên chi tiết , đơn vị gia công khi xuất hàng.

\_ Bảng kê chi tiết cho 1 bộ con lăn chống lệch dẫn búa HM 1114

8	Bu lông chìm M12x30	cái	06		
7	Bích chặn bi	cái	01	S45C	
6	Đai ốc hãm	cái	01	S45C	
5	Vòng bi SKF 22214 E	cái	02		
4	Vỏ con lăn	cái	1	40 XM	
3	Phôi 105x80x10	cái	01		
2	Đai bi	cái	01	40 XM	
1	Trục con lăn	cái	01	40 XM	
TT	Tên Chi Tiết	DVT	SĐ	Vl.	Ghi Chú

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG BỘT LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên				
Vẽ .t.kế	Theo Mẫu				
Ng.Vẽ			BỘ CON LĂN CHỐNG LỆCH DẪN BÚA HM 1114		
K tra			S.Lg	K.Lg	T.L.
Duyệt			Số Tờ:	Số Tờ:	Số Tờ:
			Vật Liệu:		

*Sinh*



Yêu cầu kt:

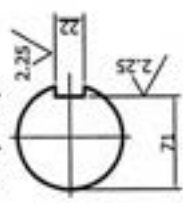
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
- \_ Bề mặt vị trí làm việc trên trục được tôi cao tần trước khi tinh.
- \_ Sai số độ không đồng tâm trên trục không quá 0.02
- \_ Vát mép không ghi lấy 1x45°.

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	KƯƠNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm	Họ và tên			S.Lg	K.Lg	T.L:
Vẽ .T.kế	Theo Mẫu					
Ng.Vẽ				Số Tô:	Số Tô:	
K tra				Vật Liệu: 40XM		
Duyệt				2	1	

*slm*

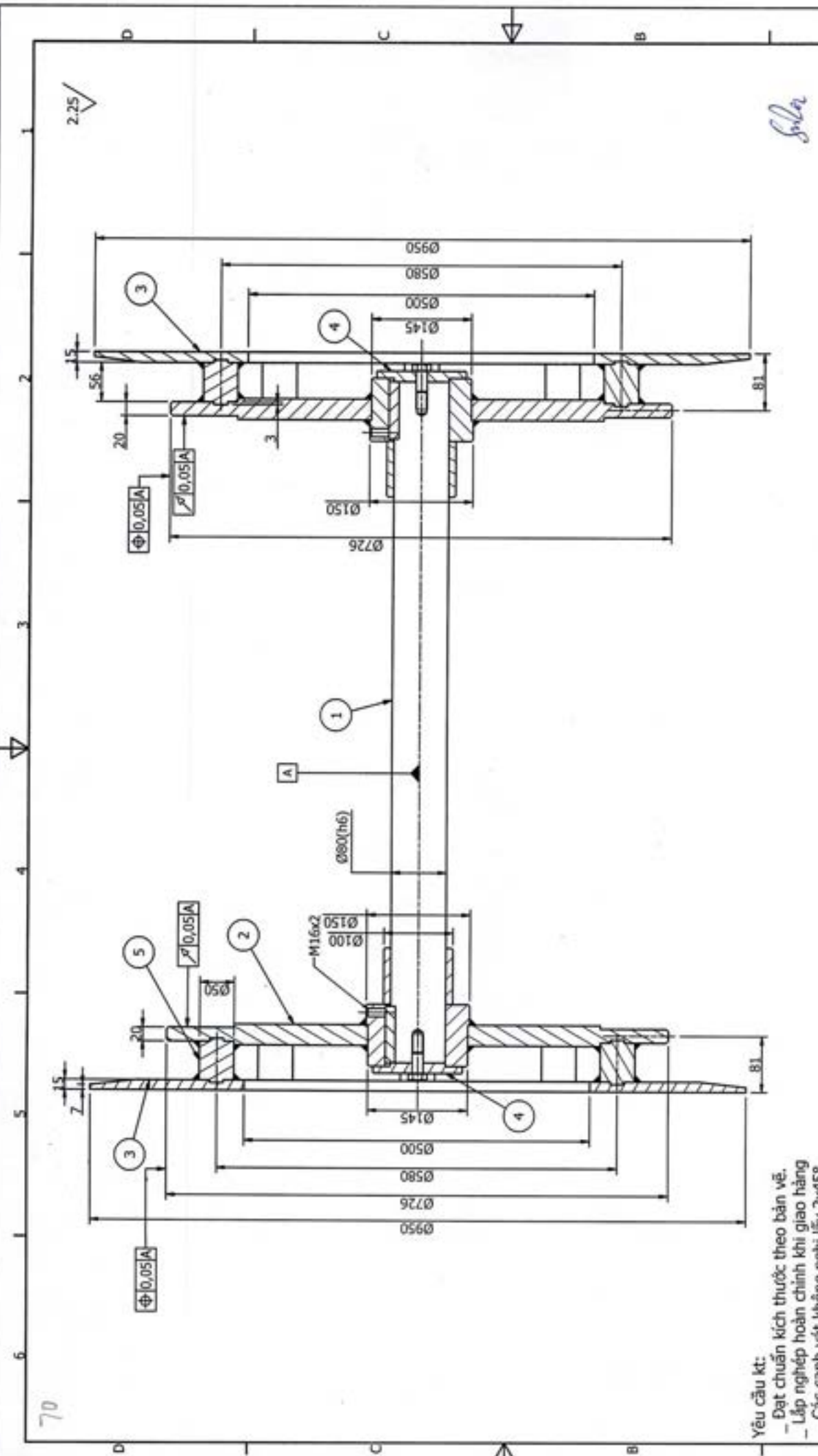
2.25

E-E (1:2)



2015

DIN 5482 (70x64)



Yêu cầu kt:  
 - Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 - Lắp ghép hoàn chỉnh khi giao hàng  
 - Các cạnh vát không nghi lấy 2x45°  
 - Lau dầu bảo quản.

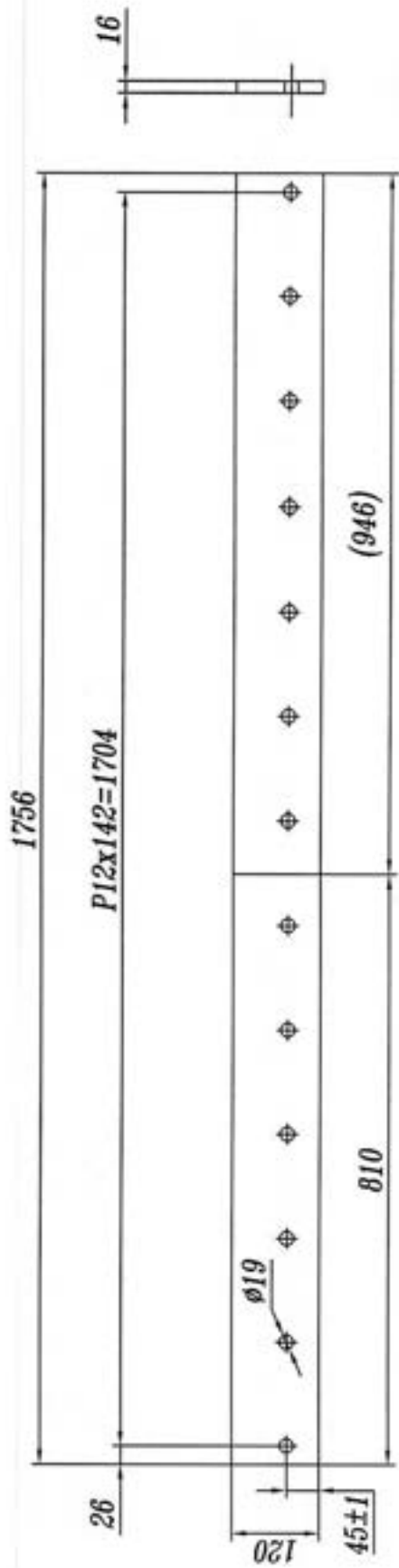
SD		SL		T. Nhiệm		Số tài liệu		Chữ ký	
				Vẽ: T. Kế		Ho và tên			
				Ng. Vẽ		Theo Mẫu			
				K. tra					
				Duyệt					
								Số Tờ: 50 Tờ:	
								Vật Liệu:	

NX 02-01-000		NX 02-04-000		NX 02-03-000		NX 02-02-000		NX 02-01-000	
Công nghệ		Bích chân mặt đều		Đĩa chân		Nhông xích		Trục	
Số		Số		Số		Số		Số	
12		02		02		02		01	
Đơn		Đơn		Đơn		Đơn		Đơn	
38		42		84		188		38	
Số lượng		Số lượng		Số lượng		Số lượng		Số lượng	
38		42		84		188		38	
Vật Liệu		Vật Liệu		Vật Liệu		Vật Liệu		Vật Liệu	
C45		C45		C45		C45		C45	
Ký hiệu		Tên - Quy cách		Số lượng		Đơn		Tổng	
5		5		4		1		8	

XUỐNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN

TRỤC + ĐĨA BỊ ĐỘNG XÍCH  
 CÁO SÉT HM 1.144

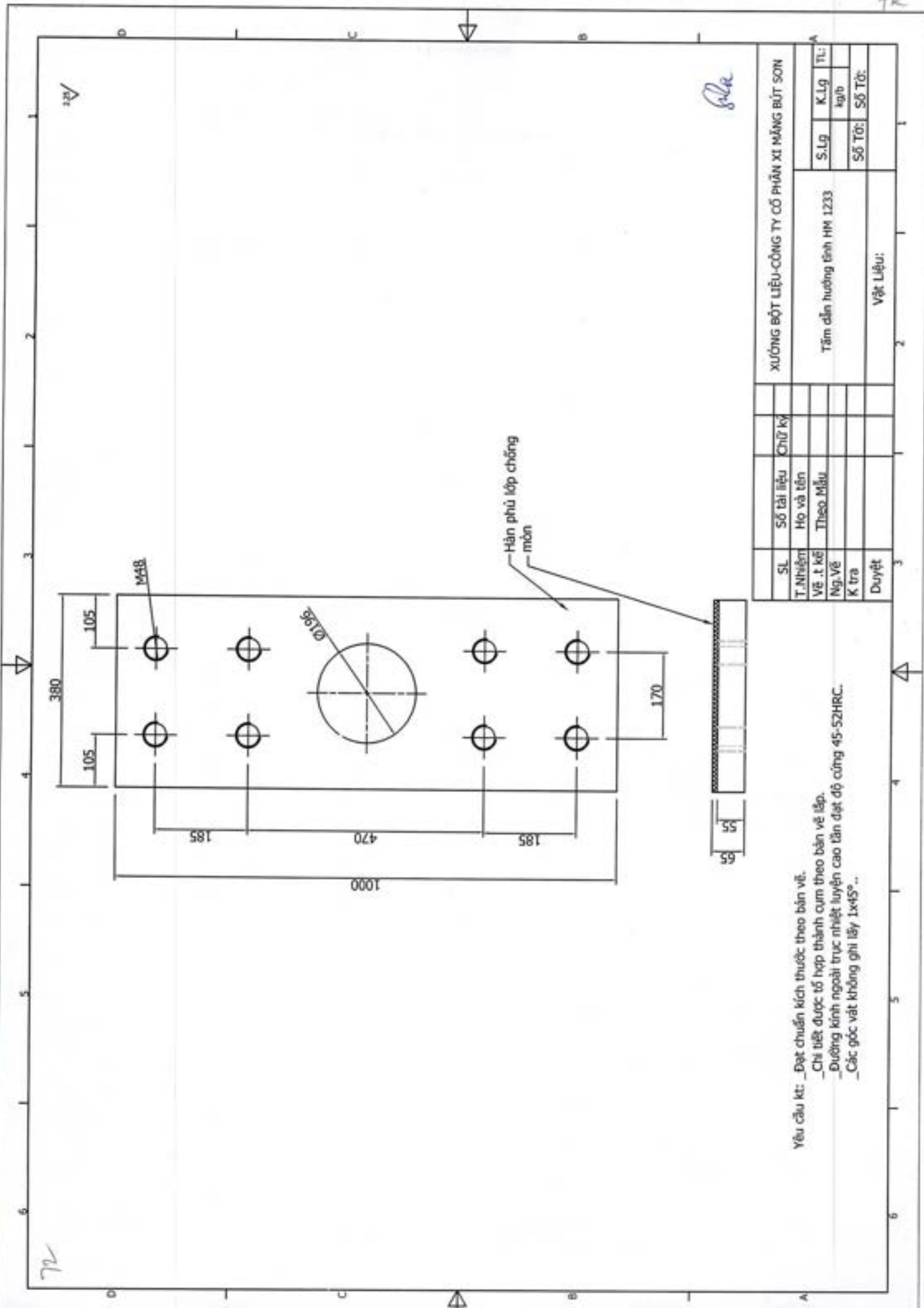
NX 02-00-000	
S.Lg	K.Lg
TL:	



Sinh

Yêu cầu kỹ thuật: - Làm sạch ba vĩa.

Số S.	Số tài liệu	Đơn vị	XƯƠNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN		
T.Nhiệm	Họ và tên		Số lượng	K.Lượng	Tỉ lệ
Vẽ thiết kế	Theo mẫu				1:10
Người vẽ			Số tờ		Số tờ
Kiểm			Vật liệu : HARDOX 450		
Đuyệt					



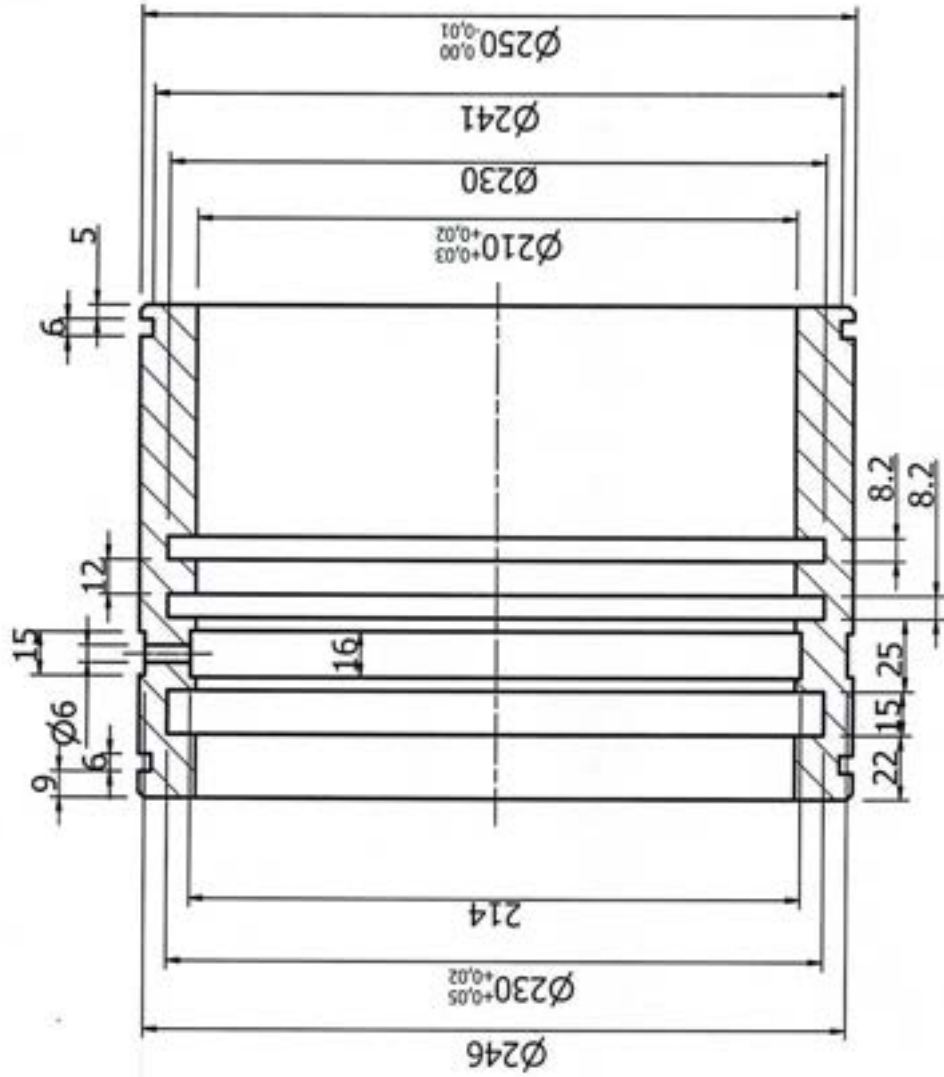
*file*

XUỐNG BỘT LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN	
S.Lg	K.Lg
kg/b	kg/b
Số Tờ:	Số Tờ:
Tấm dẫn hướng tỉnh HM 1233	
Vật Liệu:	

SL	Số tài liệu	Chữ ký
T.Nhiệm	Họ và tên	
Vẽ .t.kế	Theo Mẫu	
Ng.Vẽ		
K tra		
Duyệt		

Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 \_Chỉ tiết được tổ hợp thành cụm theo bản vẽ lắp.  
 \_Đường kính ngoài trục nhiệt luyện cao tần đạt độ cứng 45-52HRC.  
 \_Các góc vát không ghi lấy 1x45° ..





Yêu cầu kt:

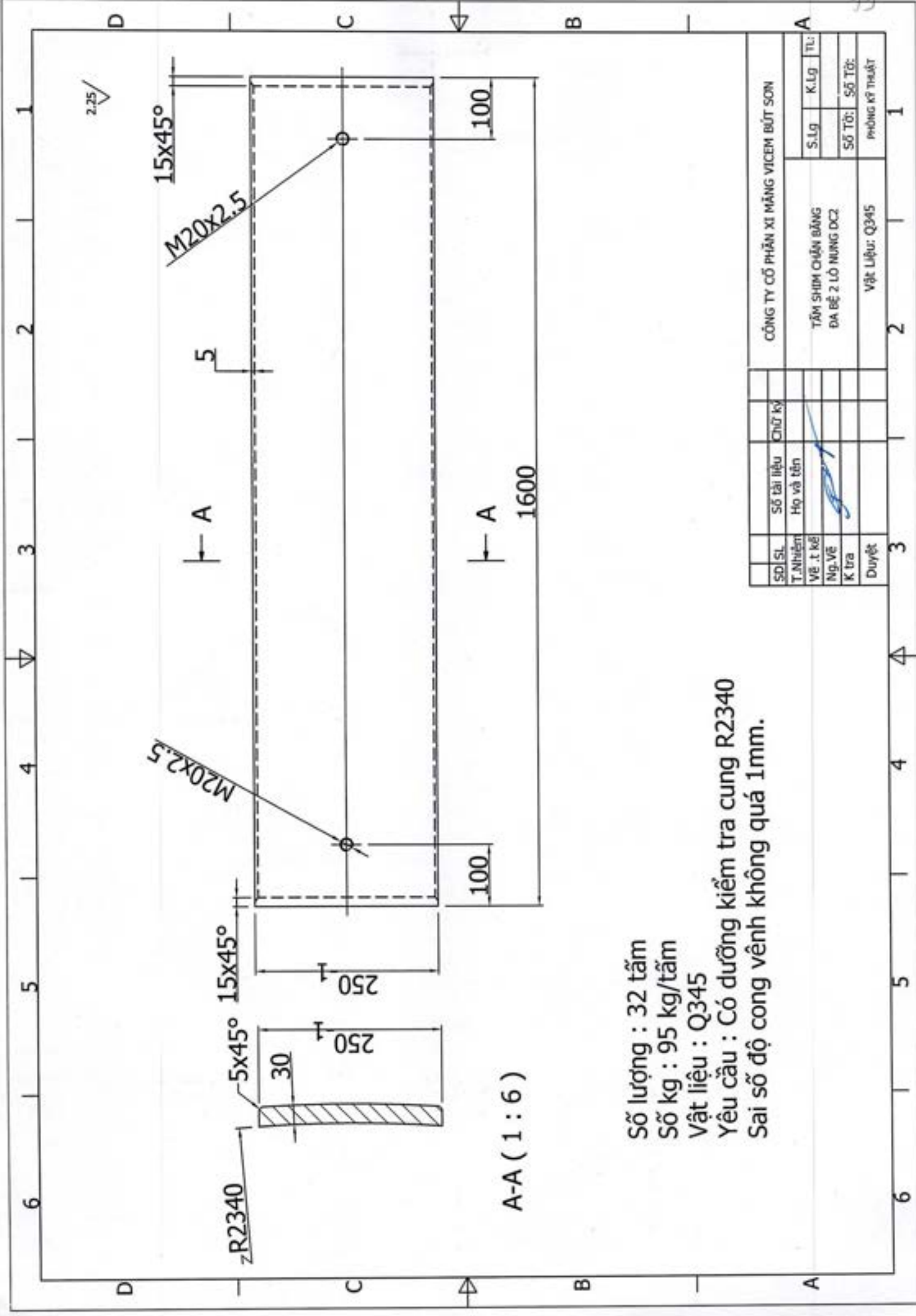
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
- \_ Chú ý các vị trí lắp phốt loại bỏ các cạnh sắc ba via.
- \_ Sai số độ ô van không quá 0.02.
- \_ Góc vát không ghi lấy 1x45°.

*Sinh*

SD/SL	Số tài liệu	Chức vụ	XUỐNG BỘT LIÊU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN	
T. Nhiệm	Họ và tên			
Vẽ. t. kế	Theo mẫu	S. Lg		K. Lg
Ng. Vẽ		Số Tờ:		Số Tờ:
K tra		Số Tờ:		
Duyệt		Vật Liệu: CU		







2.25/

M20x2.5

M20x2.5

15x45°

15x45°

5x45°

z-R2340

250

250

30

100

250

100

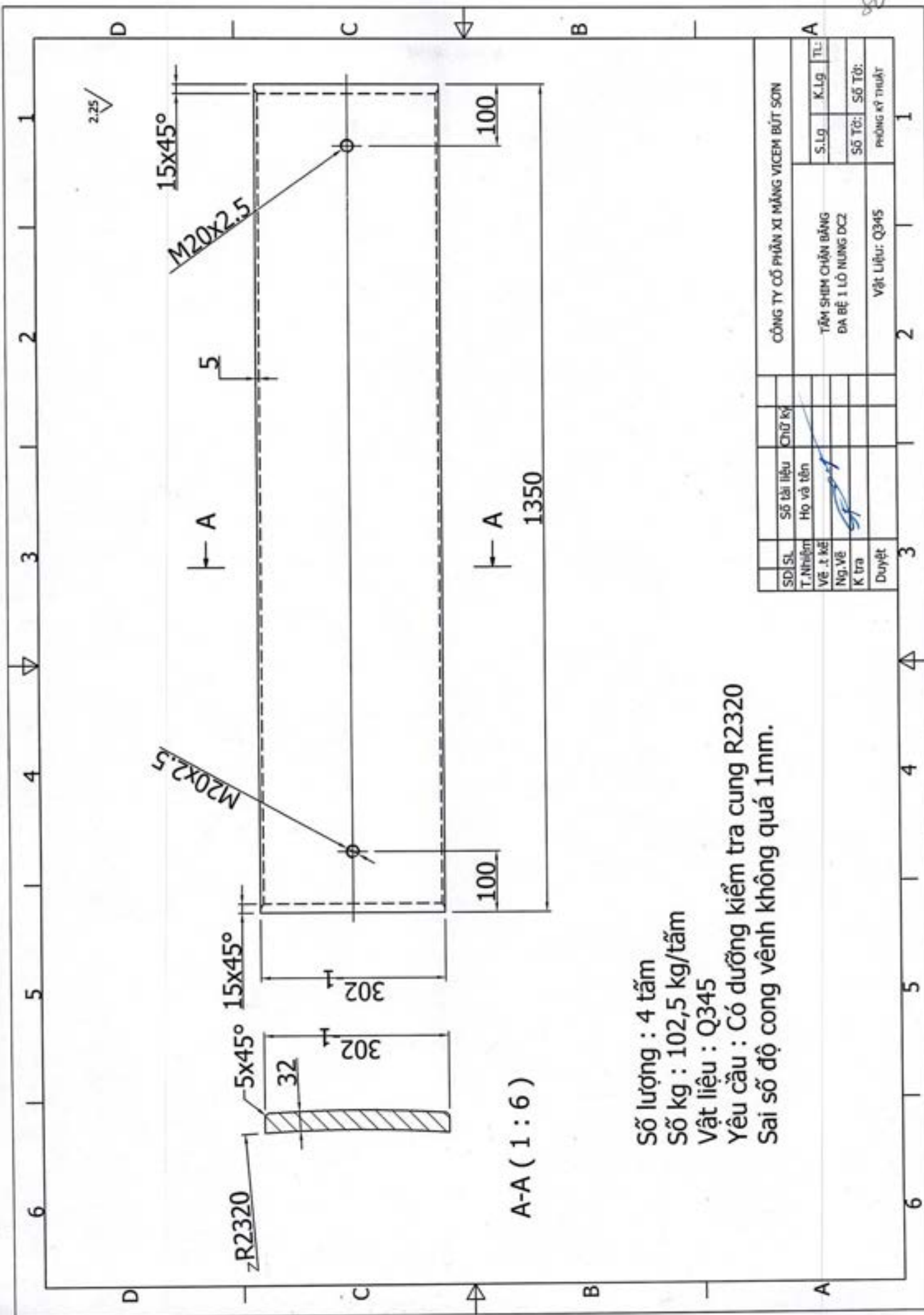
A-A (1 : 6)

1600

100

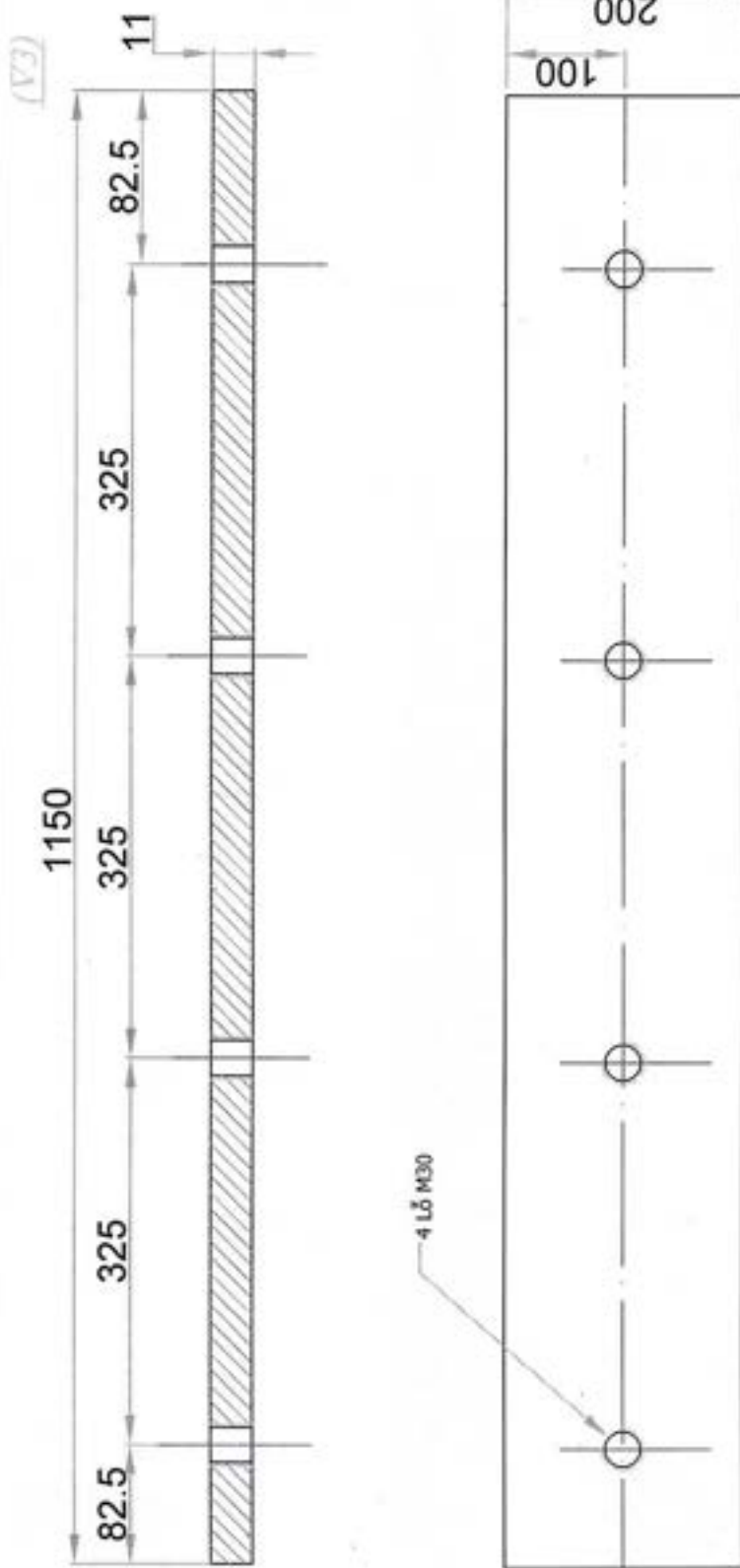
Số lượng : 32 tấm  
 Số kg : 95 kg/tấm  
 Vật liệu : Q345  
 Yêu cầu : Có đường kiểm tra cung R2340  
 Sai số độ cong vênh không quá 1mm.

Số SL	Số tài liệu	Chữ ký	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN
T.Nhiệm	Họ và tên		
Vẽ .t.kế			
Ng.vẽ			
K tra			
Duyệt			
			TÂM SHIM CHUẨN BẢNG
			ĐA BỀ 2 LÒ NUNG DC2
			Số Tô: Số Tô:
			PHÒNG KỸ THUẬT
			Vật Liệu: Q345



Số lượng : 4 tấm  
 Số kg : 102,5 kg/tấm  
 Vật liệu : Q345  
 Yêu cầu : Có dưỡng kiểm tra cung R2320  
 Sai số độ cong vênh không quá 1mm.

Số SL	Số tài liệu	Chữ ký	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN  TÂM SHIM CHẶN BẮNG ĐÀ BÈ 1 LỒ NUNG DC2  Vật Liệu: Q345
T. Nhiệm	Họ và tên		
Vẽ .1 kẻ			
Ng. Vẽ			
K tra			
Duyệt			PHÒNG KỸ THUẬT

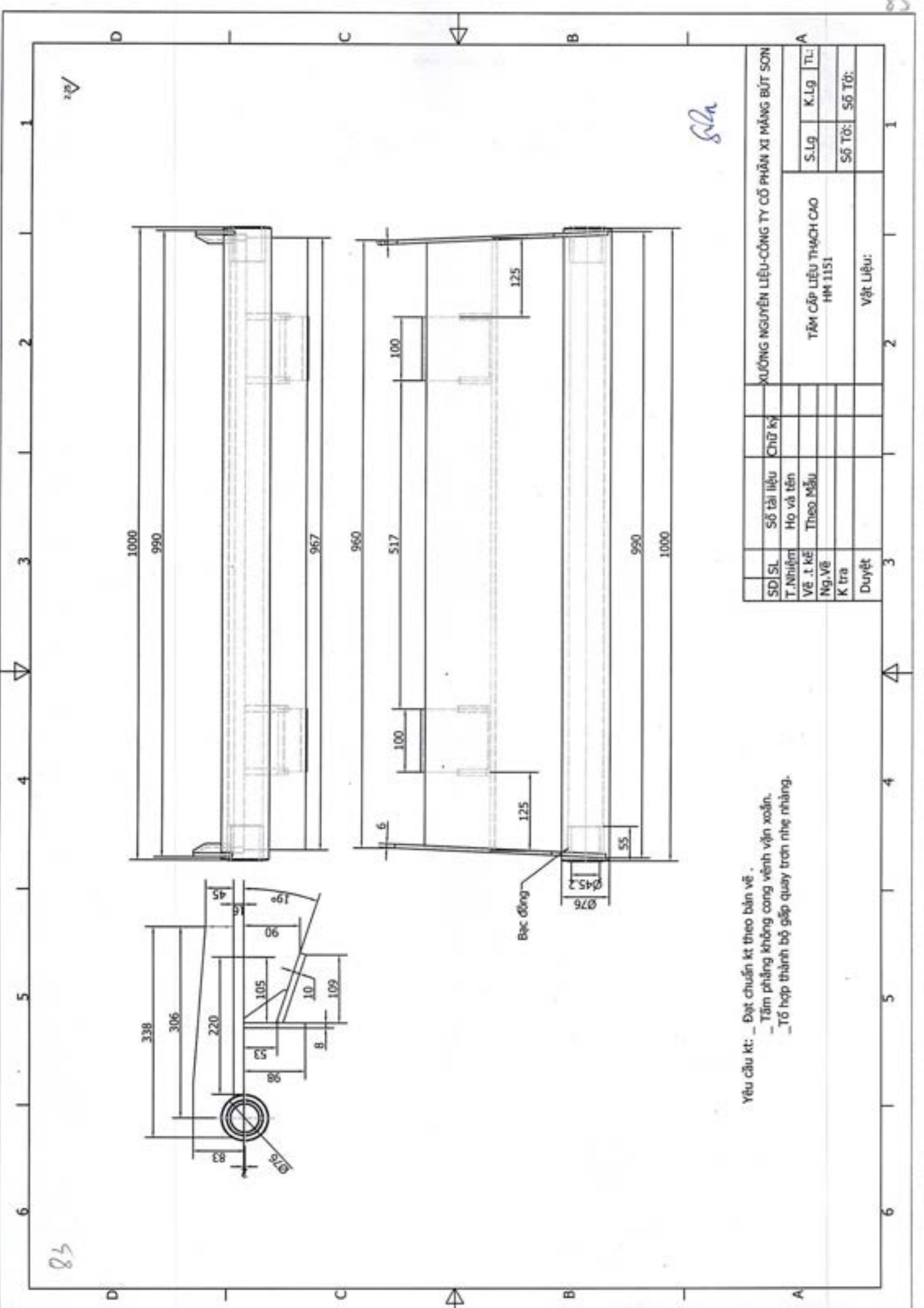


## SỐ LƯỢNG 10 CÁI

*S. L.*

SỐ Q.	SỐ TÀI LIỆU	CHỮ KÝ	SỐ LƯỢNG	K. LƯỢNG	T. Đ.
T. Nghiên	Họ và tên				
V. Thiết kế	Theo mẫu				
Người vẽ					
K. Tra					
Duyệt					
Mặt đầu :			Số tờ	Số lượng	Tổng số
			5	10	15

XƯƠNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN  
Thành gặt khoảng hồi lại HM 1233

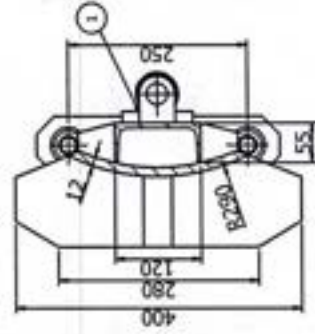


Sinh

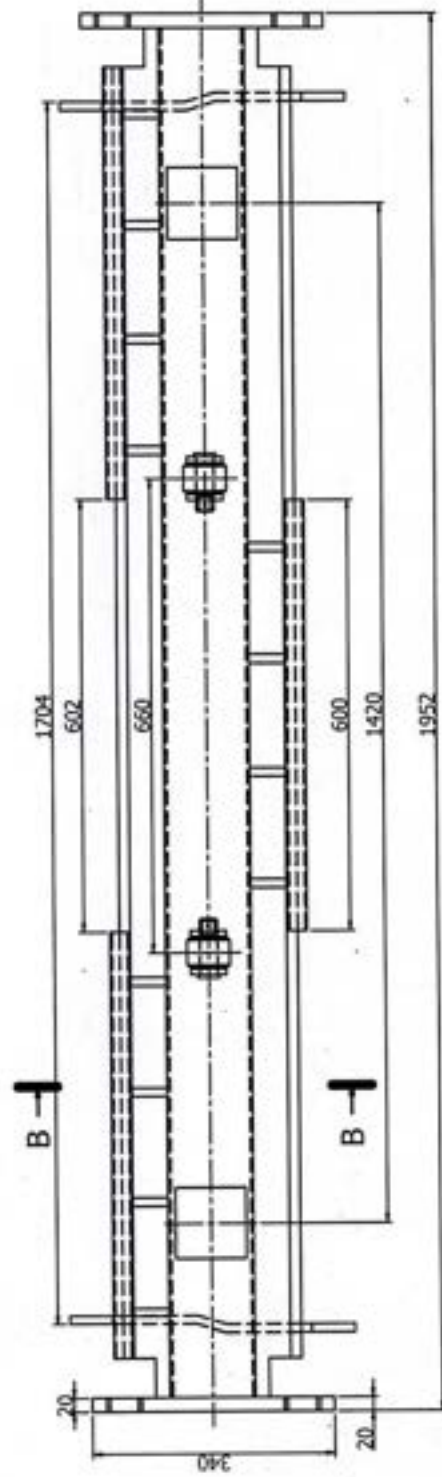
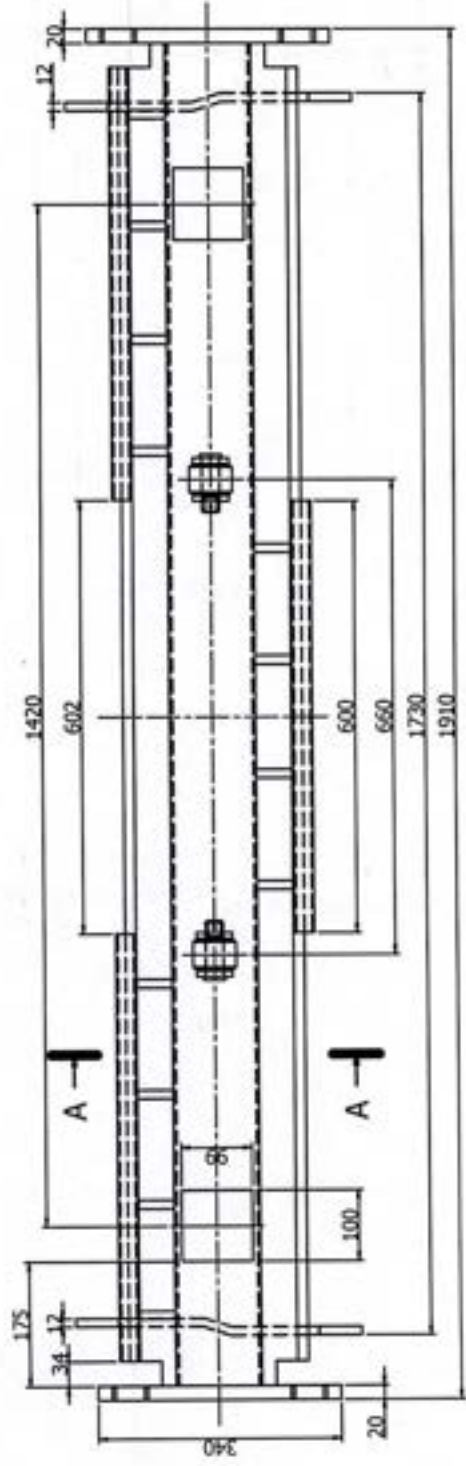
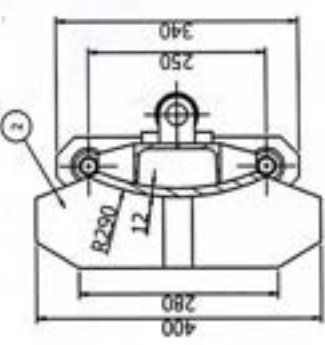
Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 \_ Tâm phẳng không cong vênh xoắn.  
 \_ Tô hợp thành bộ ghép quay trơn nhẹ nhàng.

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	KƯƠNG NGUYỄN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN			
T. Nhiệm	Họ và tên		S. Lg	K. Lg	TL:	
VỀ . t. kế	Theo Mẫu		TẦM CẤP LIÊU THẠCH CAO			
Ng. Vẽ			HM 1151			
K. tra			Số Tô:	Số Tô:	Số Tô:	
Duyệt			Vật Liệu:			

A-A (1:6)



B-B (1:6)



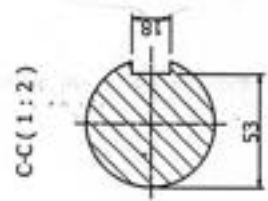
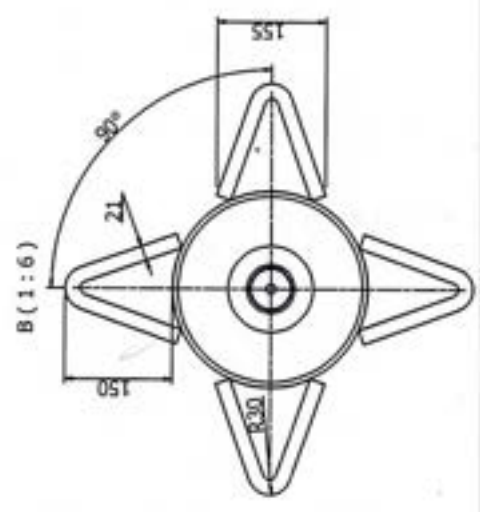
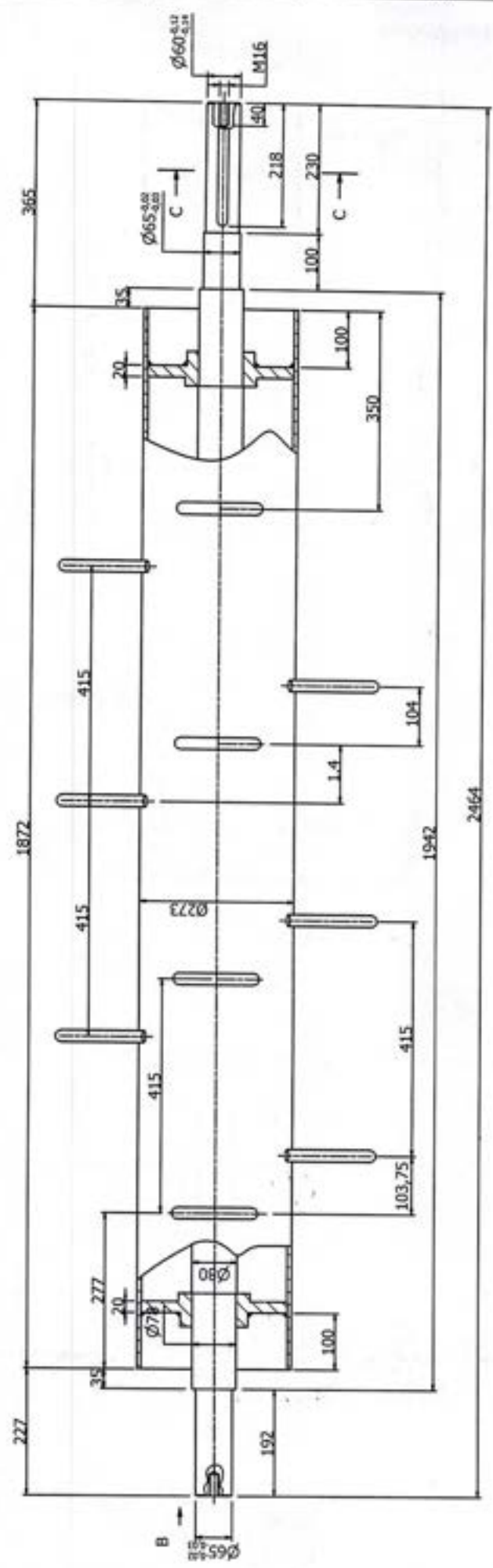
*Sơn*

Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
 - Tâm phẳng không cong vênh vặn xoắn.  
 - Tổ hợp thành bộ ghép quay trơn nhẹ nhàng.

Bảng kê cho 54 tấm cấp liệu đá sét HM1131.

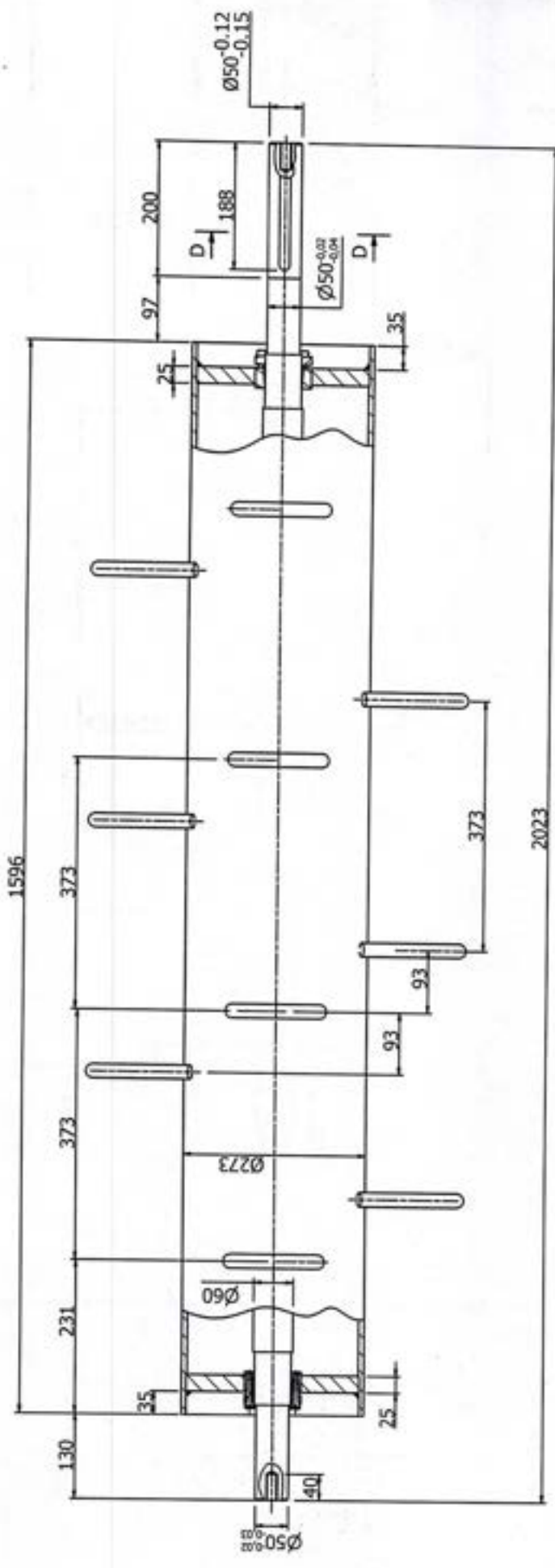
2	Tấm dài L1203	cái	27	91	2457						
1	Tấm ngắn L1161	cái	27	89	2403						
77	Tên Chi Tiết	ĐVT	SL	Kg/cái	Tổng	PL				Giữ Chủ	

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	CÔNG NGUYÊN LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm	Họ và tên		S.Lg	K.Lg	T.L	
Vẽ .t kế	Theo Mẫu		Số Tô:		Số Tô:	
Ng.Vẽ			Vật Liệu:			
K tra						
Duyệt						



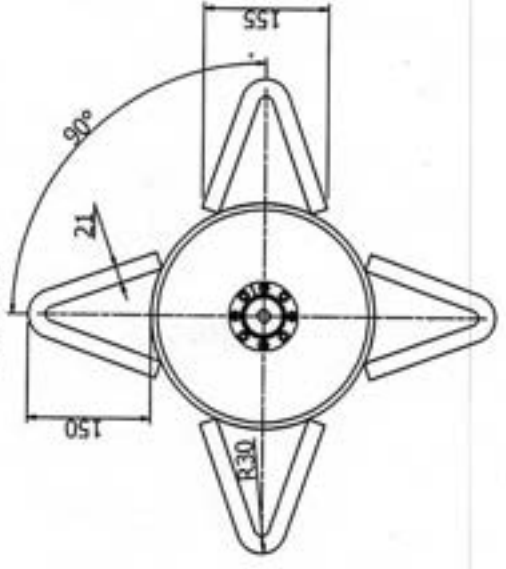
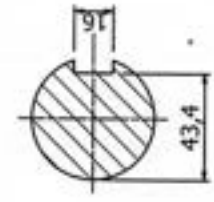
Yêu cầu kt: Tổ hợp thành bộ theo bản vẽ lắp.  
Mỗi hàn chắc, ngẫu không rõ xi, rạn nứt.  
Sai số độ không đồng tâm giữa 2 vị trí lắp bị không quá 0.02.  
Làm sạch lau-dầu mỡ bảo quản.  
Các vát mép không nghi lấy 0.5 x 45°.

SD / SL		Chức vụ	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN	
T. Nhiệm		Họ và tên	RU LÒ ĐÁNH TOI RIF03	
V.E. I. M.E			S.Lg	K.Lg
Ng. V.E			Số T0:	Số T0:
K tra			Vật liệu: SS-000+SCM440	
Duyệt			PHÒNG KỸ THUẬT	



D-D (1:2)

B (1:6)



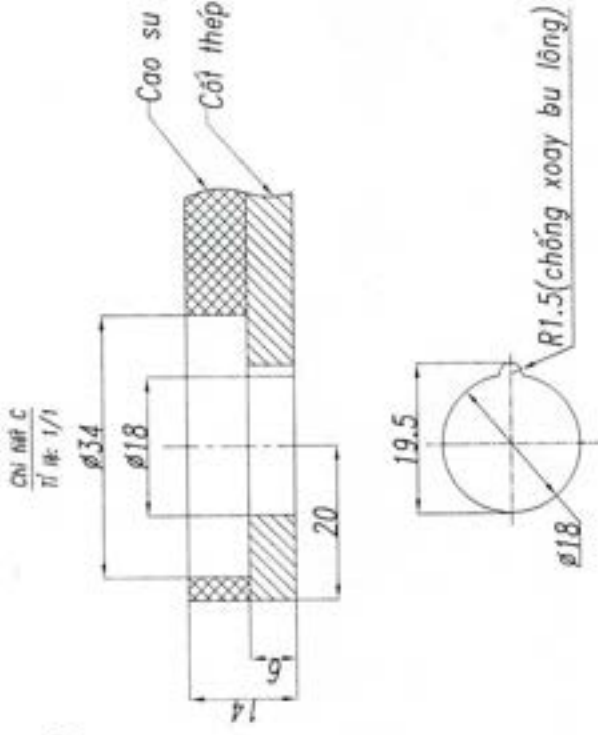
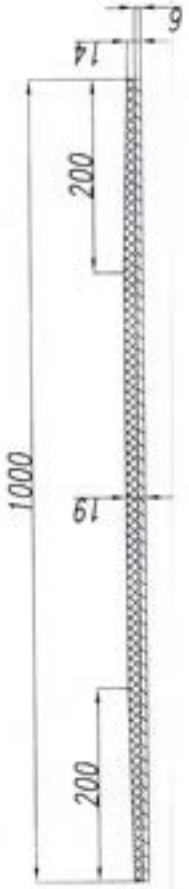
Yêu cầu kt: \_ Tổ hợp thành bộ theo bản vẽ lắp.

- \_ Mỗi hàn chắc, ngẫu không rõ xi, rạn nứt.
- \_ Sai số độ không đồng tâm giữa 2 vị trí lắp bị không quá 0.02.
- \_ Làm sạch lau dầu mỡ bảo quản.
- \_ Các vát mép không nghi lấy 0.5 x 45°.

SD	SL	Số tài liệu	Chức vụ	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN			
T.Nhiệm	Họ và tên			RU LỒ ĐÁNH TỐI RF04			
V.B.T.M.E				S.Lg	K.Lg	Số Tờ:	Số Tờ:
Ng.VB							
K tra				VẬT LIỆC: SS900+SOM40			
Duyệt				Phòng kỹ thuật			



A-A

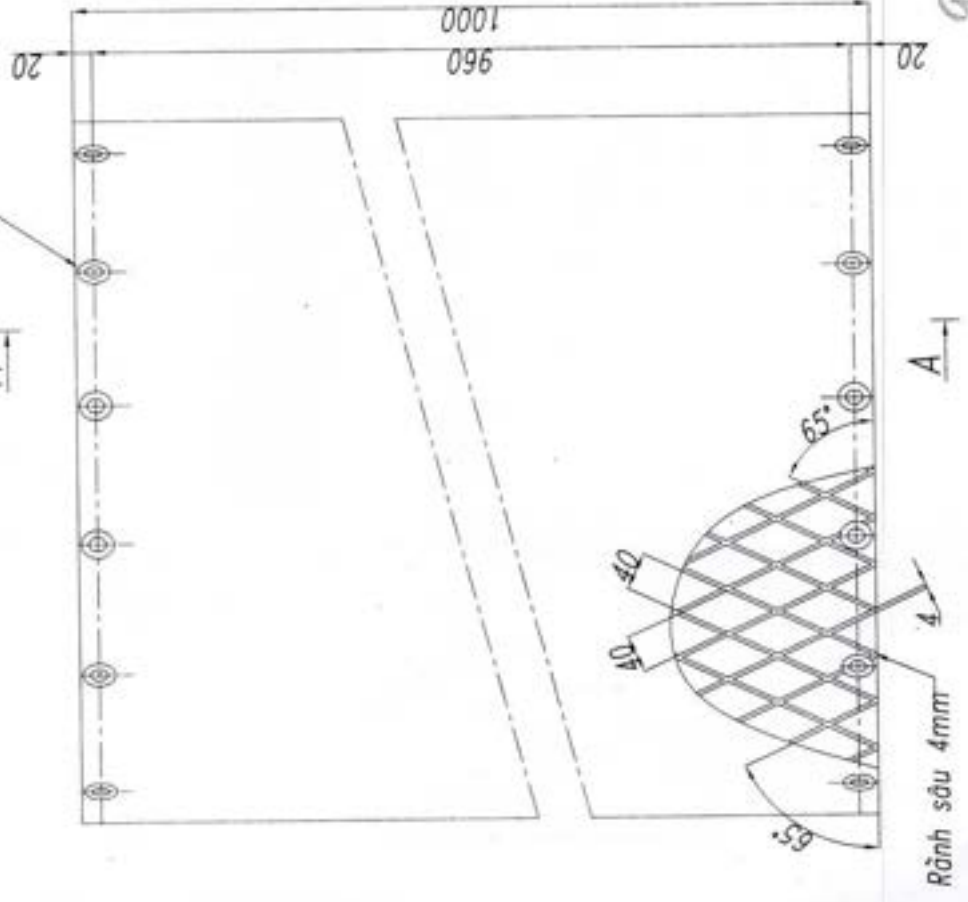


Yêu cầu kỹ thuật

- 1. Lắc tôn CTS phải Tròn đều
- 2. Vật liệu vỏ bọc cao su chịu mài mòn, chịu nhiệt Max=150°C.



Ø34/Ø18( 6 lỗ mỗi bên)



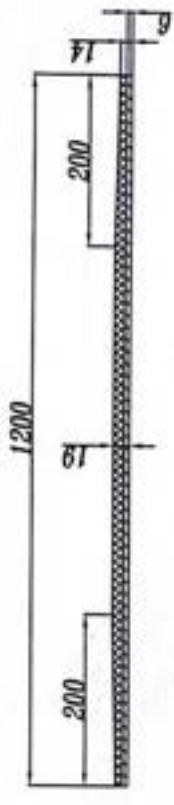
Rãnh sâu 4mm

Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
		1:8
TẤM LỖ TANG CHỦ ĐỘNG CHO GẦU MĂNG BWC800		
T. Phòng	Chủ ký	Ngày
T. Trưởng	Số bài thu	
K.T.T.C		
Th. Kế	Đương Văn Hoàng	
Việt		

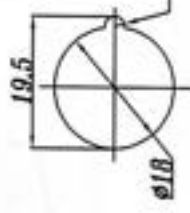
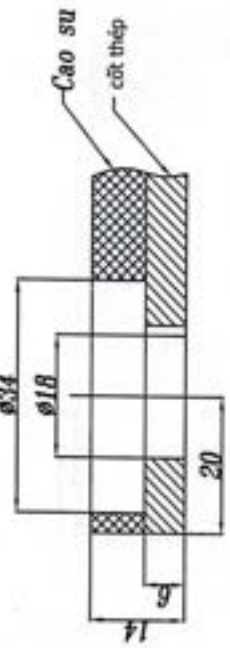
95

*[Handwritten signature]*

A-a

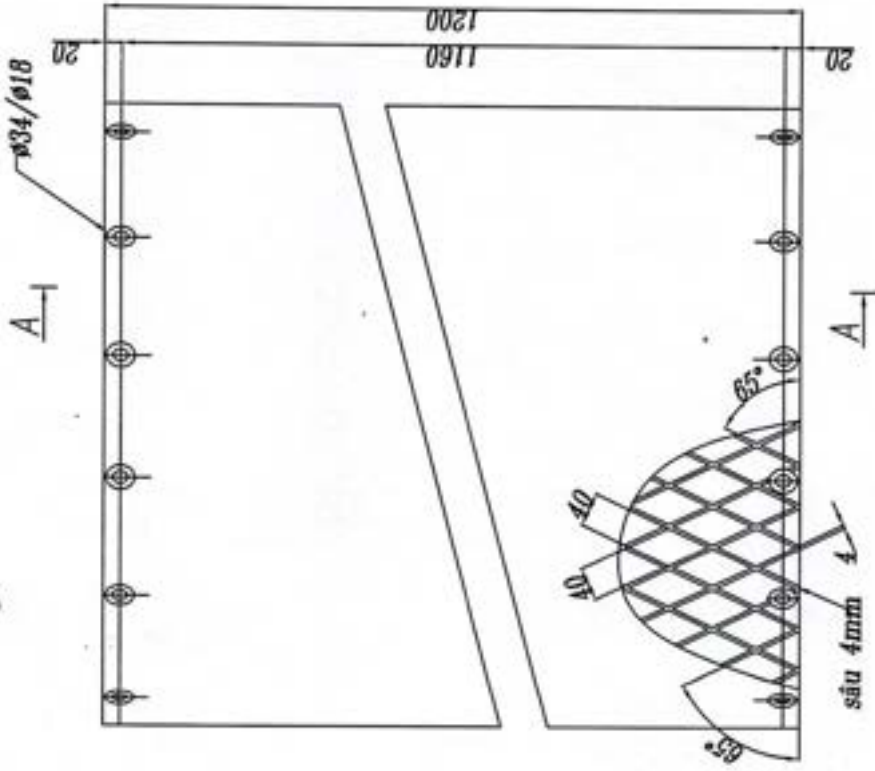
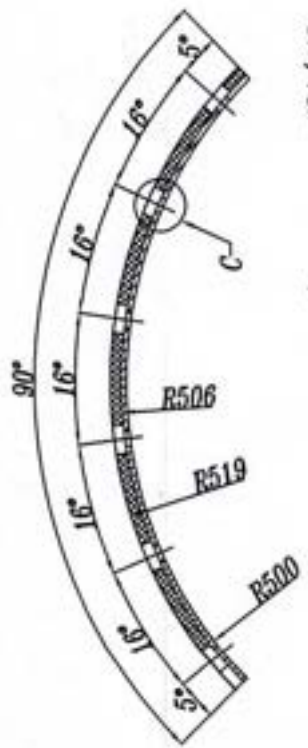


Chi tiết C  
Tỷ lệ: 1/1



R1.5 (chống xoay bu lông)

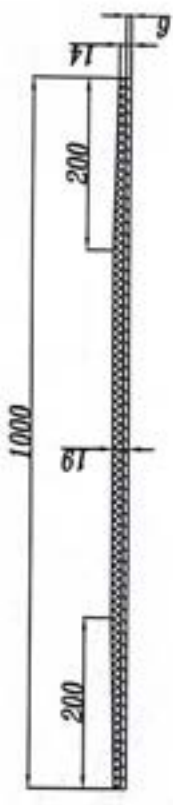
Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
\_ Bề mặt cao su chịu mài mòn, chịu nhiệt độ Max 150°C.  
\_ Các tấm ghép với nhau sao số độ không đồng tâm không quá 2mm.  
\_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.



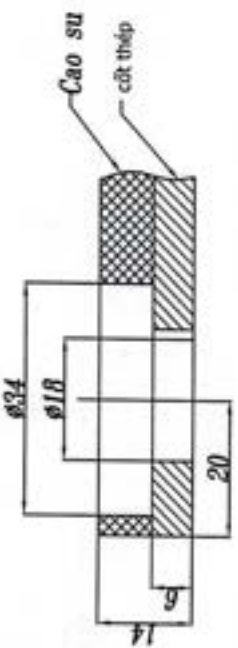
sắt 4mm

CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN			
PHÒNG KỸ THUẬT			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Duyệt			
K tra			
Vẽ	Trần Đức Hùng		
TÊN LỚT TANG CHỦ ĐỘNG CHO ĐẦU		S.Lg	K.Lg
MÃNG BWS1000		Số Tô:	
Vật Liệu			

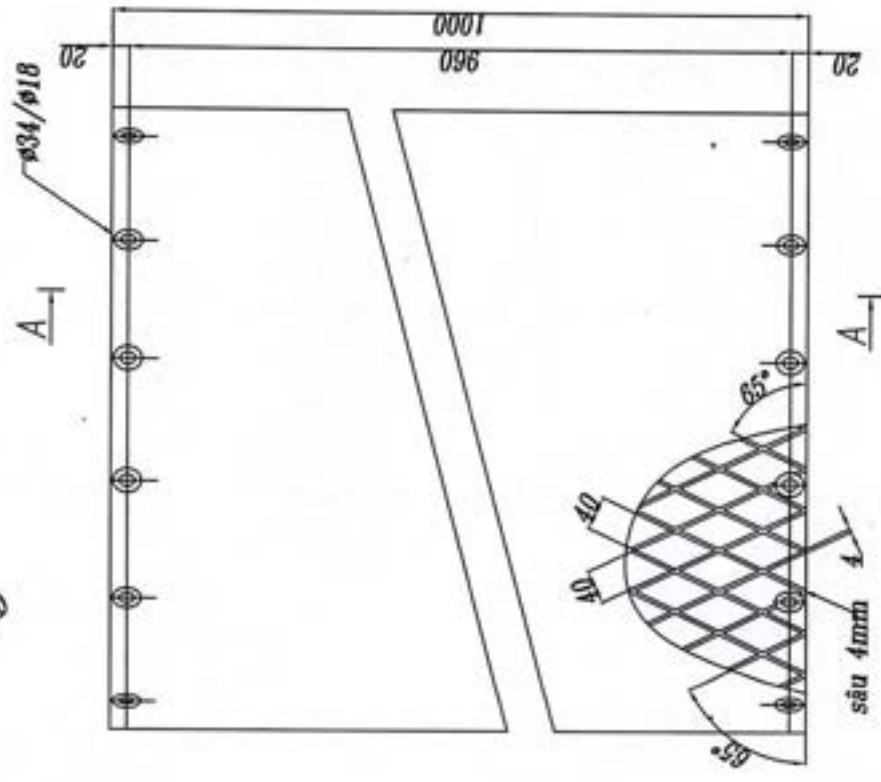
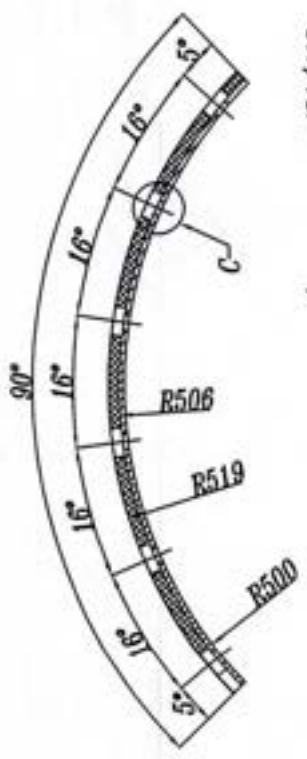
A-Q



CHI MỨC C  
TỶ LỆ 1/1

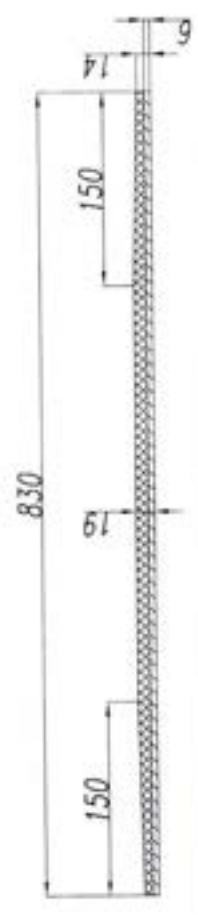


Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ.  
\_ Bề mặt cao su chịu mài mòn, chịu nhiệt độ Max 150°C.  
\_ Các tấm ghép với nhau sao số độ không đồng tâm không quá 2mm.  
\_ Gắn nhãn mác tên sản phẩm đơn vị chế tạo.

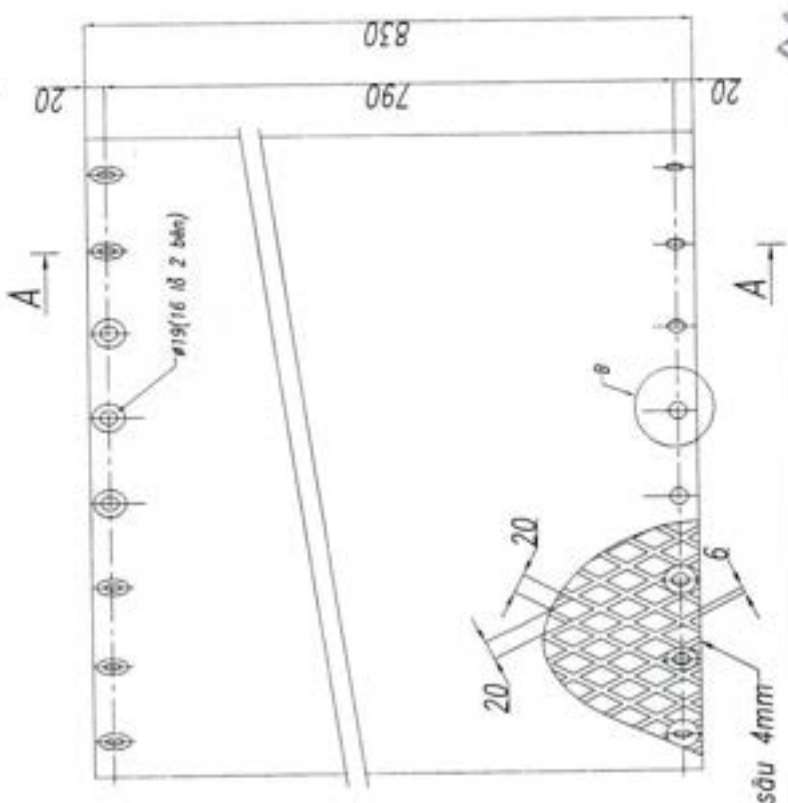
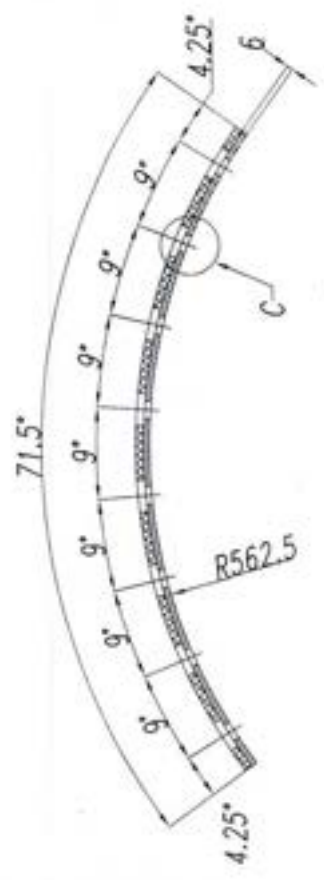
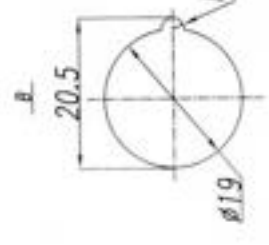
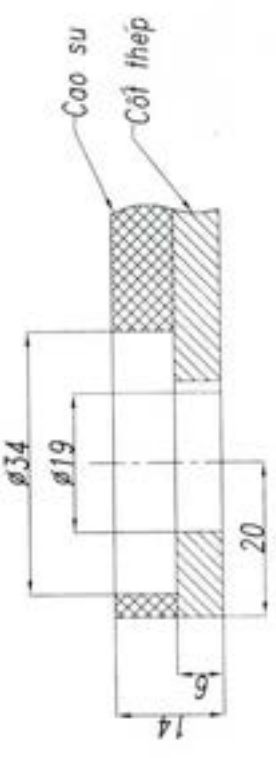


CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG VICEM BỨT SƠN				PHÒNG KỸ THUẬT	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	S.Lg	K.Lg
Duyệt					
K tra				Số Tờ:	
Vẽ	Trần Đức Hùng			Vật Liệu:	

A-A



CN MR C  
Tỉ lệ: 1/1

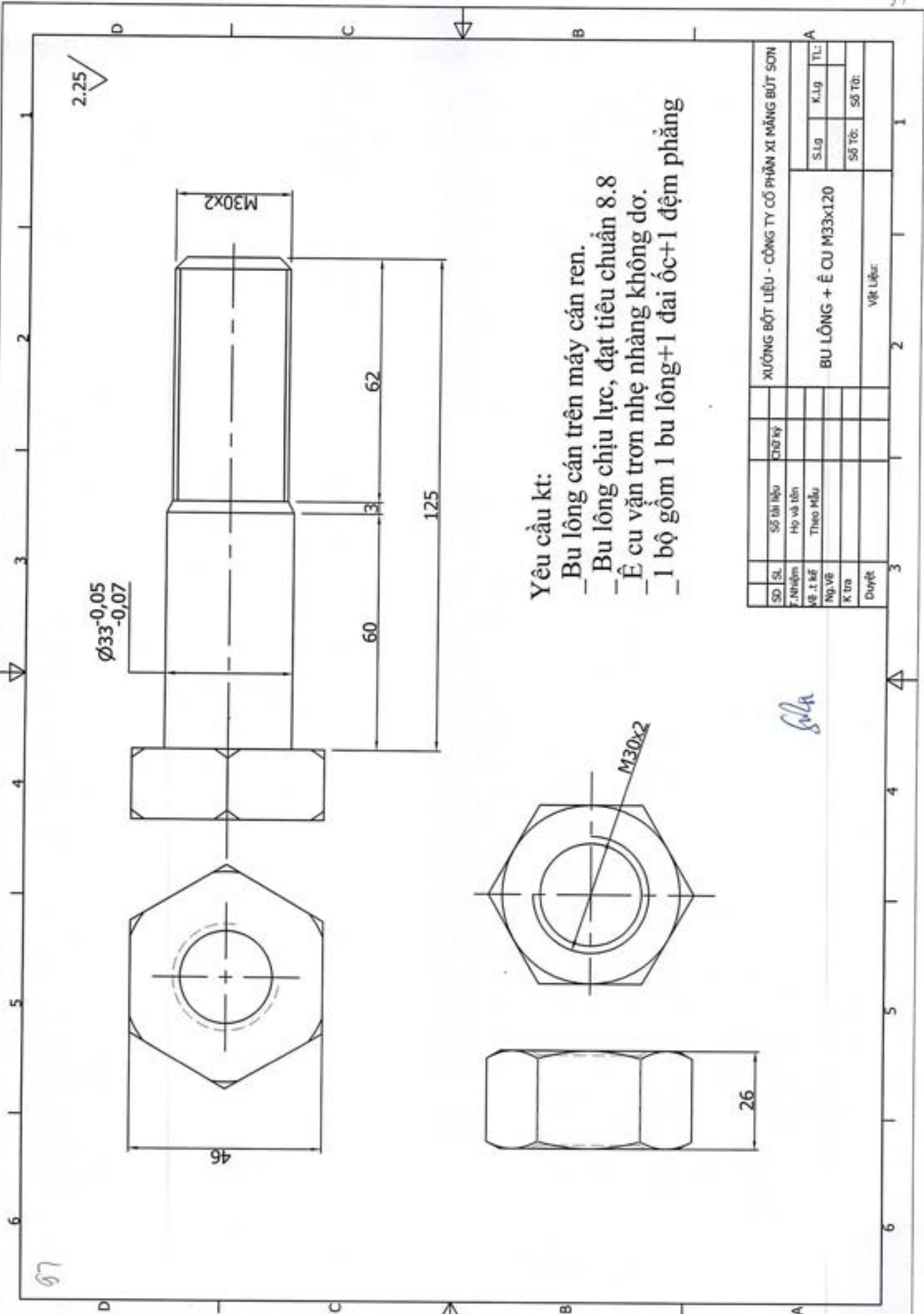


Rãnh sâu 4mm

Yêu cầu kỹ thuật

- 1, Lốc lòn CTS phải Tròn đều
- 2, Vật liệu vỏ bọc cao su chịu mài mòn, chịu nhiệt Max=150°C.

TẤM LỐT TANG CHỦ ĐỘNG GÀU NẶNG A.1659		Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
TẤM LỐT TANG NẶNG BWC-330 (LOẠI 5 TẤM)				1:8
Số DT	Số Nối Lắp	Chủ ký	Ngày	
T. Phòng				
T. Trưởng				
K. T.T.C				
Th. Kế	Đường V. Hoàng			
Vẽ				



$\phi 33^{+0,05}_{-0,07}$

M30x2

62

60

3

125

46

26

M30x2

Yêu cầu kt:

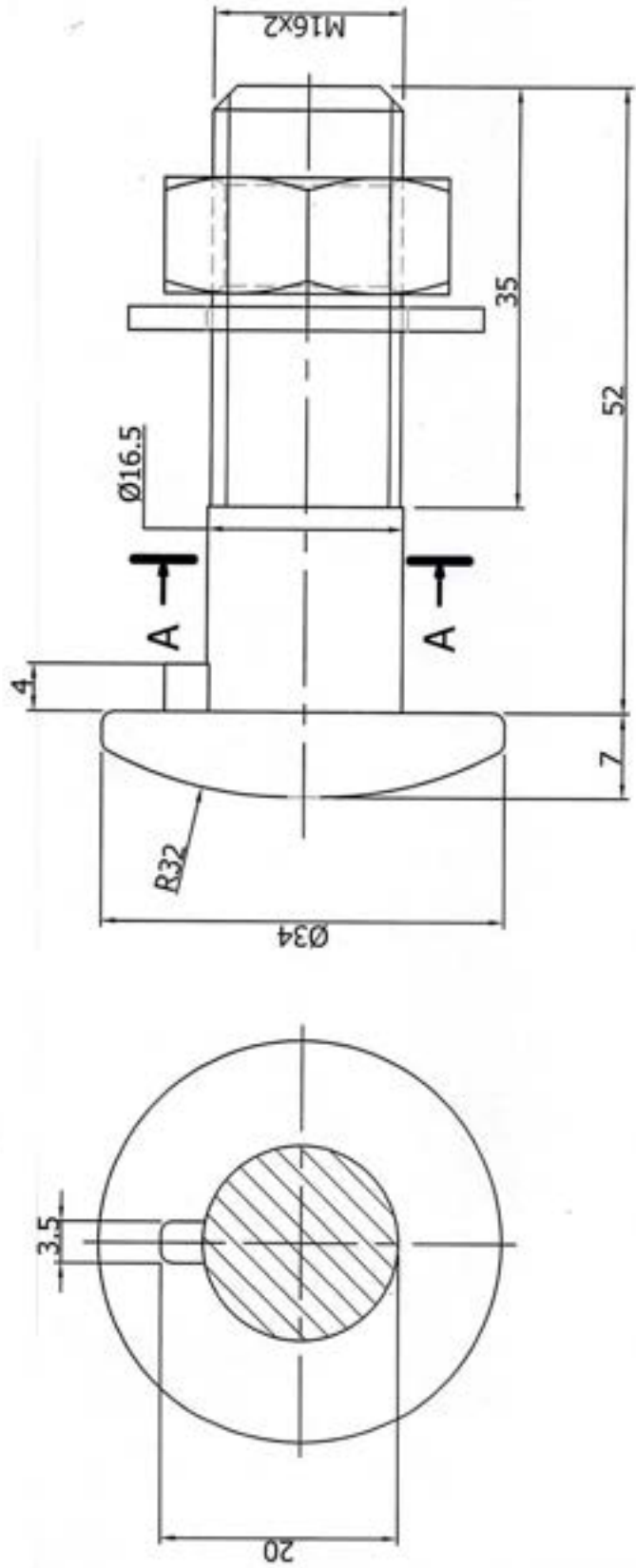
- Bu lông cán trên máy cán ren.
- Bu lông chịu lực, đạt tiêu chuẩn 8.8
- Ê cu vắn tròn nhẹ nhàn không dơ.
- 1 bộ gồm 1 bu lông+1 đai ốc+1 đệm phẳng

SD		Số tài liệu		Chức vụ		XUỐNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN					
7.Nhiệm		Ho và tên				S.Lg		K.Lg		T.Lg	
Vẽ 1.Mã		Theo Mẫu				Số Tô:		Số Tô:		Số Tô:	
Ng.Vẽ						Số Tô:		Số Tô:		Số Tô:	
K tra						Số Tô:		Số Tô:		Số Tô:	
Duyệt						Số Tô:		Số Tô:		Số Tô:	
						BU LÔNG + Ê CU M33x120					
						Vật Liệu:					

Sinh

2.25

A-A (2:1)



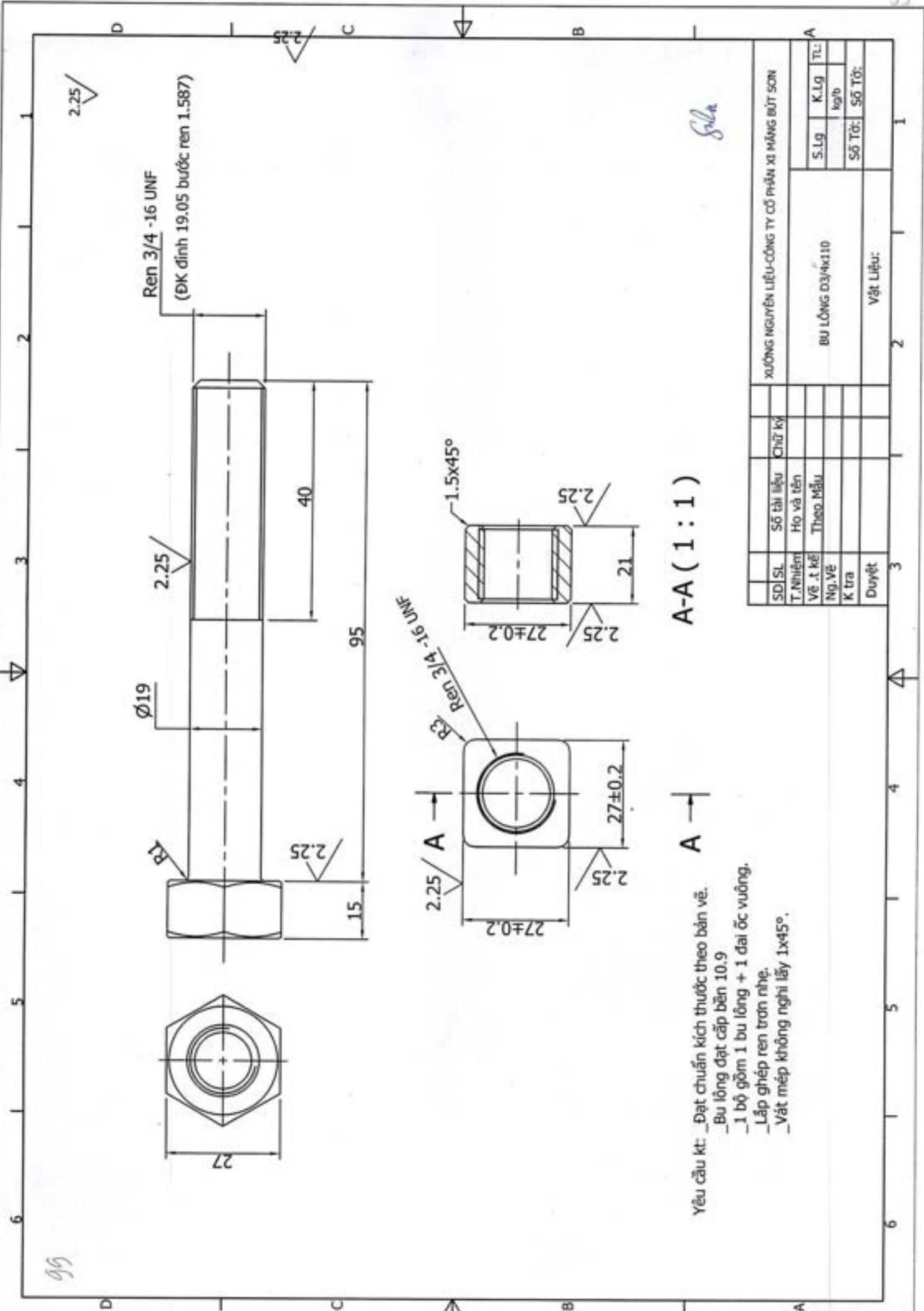
Yêu cầu kt:

- Bu lông cán trên máy cán ren.
- Bu lông chịu lực, đạt tiêu chuẩn 8.8
- Ê cu vắn trơn nhẹ nhàng không dơ.
- 1 bộ gồm 1 bu lông+ 1 đai ốc+1 đệm phẳng

Sln

XUỐNG BỐT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN		CHỮ KÝ	
SỐ SL	SỐ TÀI LIỆU	Họ và tên	
T.Nhiệm	Theo Mẫu		
MẸ T MẸ	Ng.Vẽ		
K tra	Duyệt		
BU LÔNG ĐẦU TRÒN M16 x 52		S.Lg	K.Lg
Vật Liệu:		Số Tờ:	Số Tờ:

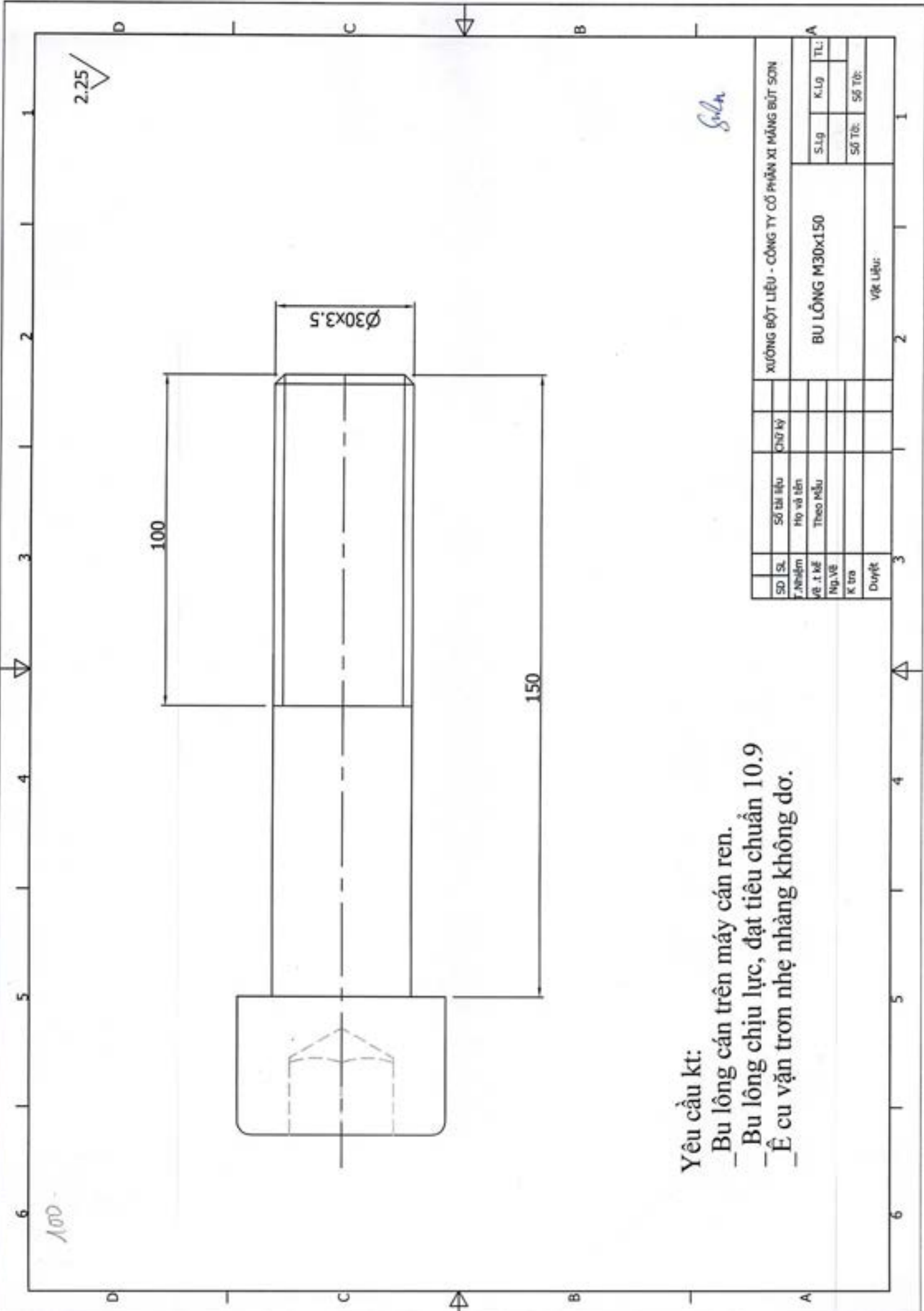
2.25



A-A (1 : 1)

- Yêu cầu kt: Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.  
 \_Bu lông đạt cấp bền 10.9  
 \_1 bộ gồm 1 bu lông + 1 đai ốc vuông.  
 \_Lắp ghép ren trơn nhẹ.  
 \_Vát mép không nghi lấy 1x45°.

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	XUÔNG NGUYÊN LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN	
T.Nhiệm		Họ và tên			
Vẽ .t.kế		Theo Mẫu			
K tra					
Duyệt					
				S.Lg	
				K.Lg	
				kg/b	
				Số Tờ: 56 Tờ:	
				TL:	
				BU LÔNG D3/4x110	
				Vật Liệu:	

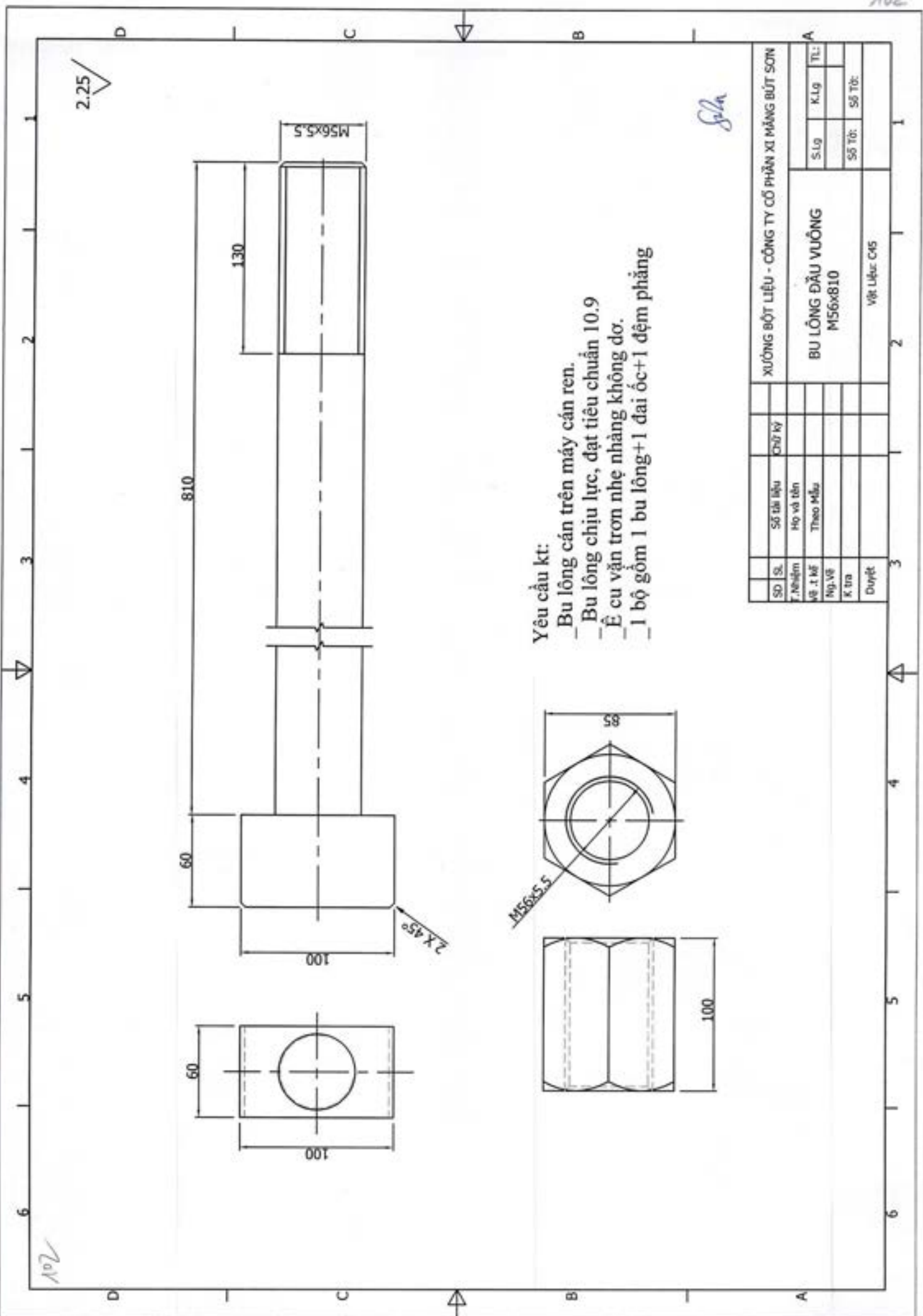


Yêu cầu kt:

- Bu lông cán trên máy cán ren.
- Bu lông chịu lực, đạt tiêu chuẩn 10.9
- Ê cu vắn tron nhẹ nhàng không dơ.

*Sinh*

SD		Số tài liệu		CHỮ KÝ		XUỐNG BỘT LIÊU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN					
7. Nhiệm vụ		Họ và tên				S.Lg		K.Lg		TL:	
Mã. J. Mã		Theo Mẫu				Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:	
Ng. Vẽ						Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:	
K. tra						Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:	
Duyệt						Số Tờ:		Số Tờ:		Số Tờ:	
						BU LÔNG M30x150					
						Vẽ Liệu:					



**Yêu cầu kt:**

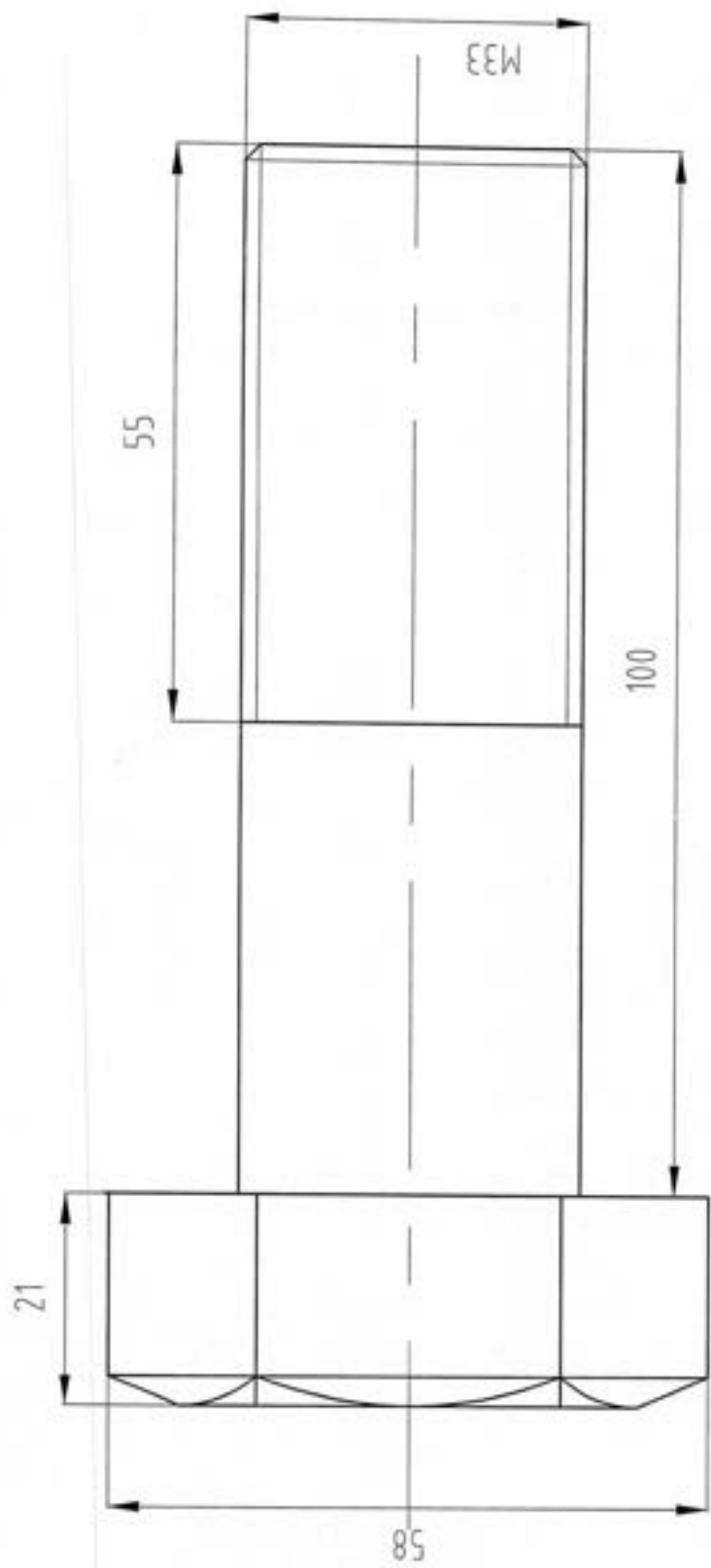
- Bu lông cán trên máy cán ren.
- Bu lông chịu lực, đạt tiêu chuẩn 10.9
- Ê cu vận trơn nhẹ nhàng không dơ.
- 1 bộ gồm 1 bu lông+1 đai ốc+1 đệm phẳng

*Sohn*


SD		Số tài liệu	Chức vụ	XUỐNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T. Năm		Họ và tên		S.Lg	K.Lg	T.L	
Vẽ. J. Hết		Theo Mẫu		Số Tô:		Số Tô:	
Ng. Vẽ				BU LÔNG ĐẦU VUÔNG M56x810			
K. Tra				Vật Liệu: C15			
Duyệt							





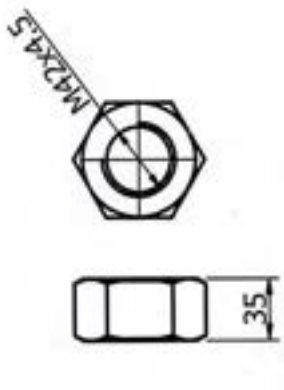
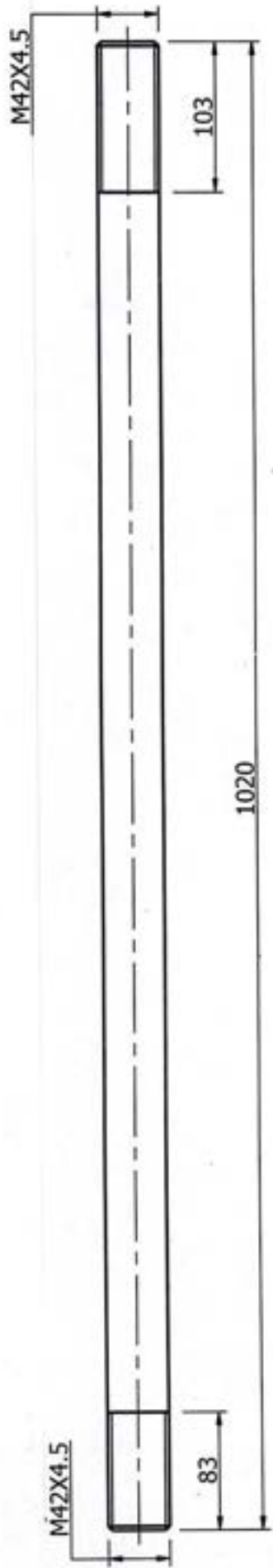


**CÔNG TY XI MĂNG BÚT SƠN**

Chức vụ	Họ và tên	chữ ký	Ngày	Tỷ lệ:
Duyệt				Khối lượng: 1.1kg
Kiểm tra				Nº:
Vẽ				

Bulong chịu nhiệt M33x100

2.25/



ĐAI ỐC SL:2 CÁI



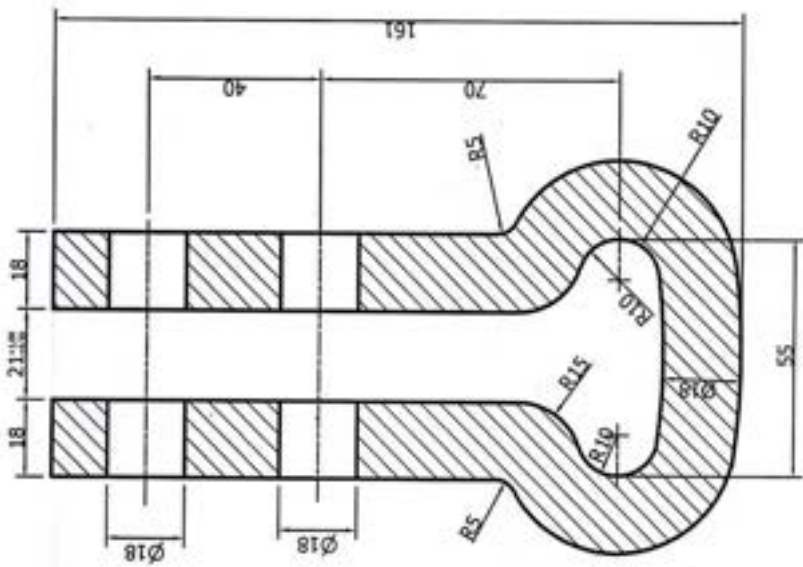
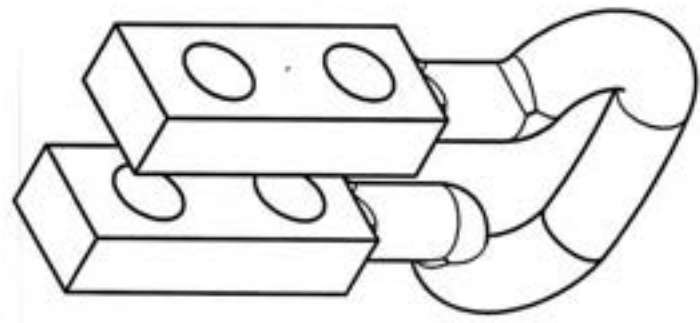
ĐỆM PHẪNG SL:2 CÁI

- Yêu cầu kt: \_ Đạt chuẩn kt theo bản vẽ .  
 \_ Bu lông được tôi theo tiêu chuẩn 10.9.  
 \_ Ren được cán trên máy cán ren chuyên dụng.  
 \_ 1 bộ gồm 1 bu lông + 2 đai ốc + 2 đệm phẳng.  
 \_ Vát mép các cạnh sắc, ba vía.

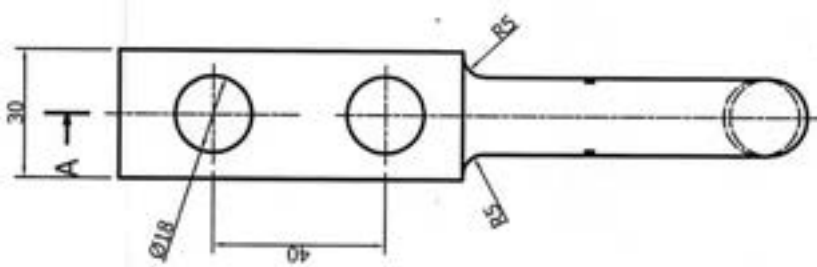
Sinh

SD/SL	Số tài liệu	Chữ ký	XUỐNG BỐT LIỆU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm	Họ và tên		S.Lg	K.Lg	T.Lg	
Vẽ .t.kh	Theo Mẫu		GU DONG M42 x4.5x1025			
Ng.Vẽ			(kèm 2 ề cụ)			
K tra			Số Tờ:	Số Tờ:	Số Tờ:	
Duyệt			Vật Liệu:			

2.25



A-A (1:1)



A

Yêu cầu kt:

- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
- \_ Độ cứng xích vòng đạt 52-55 HRC.
- \_ Vát mép không ghi lấy 1x45°.

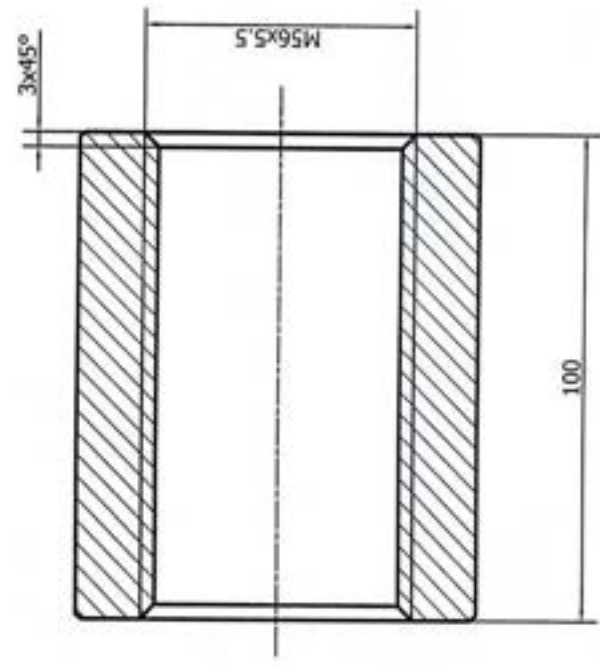
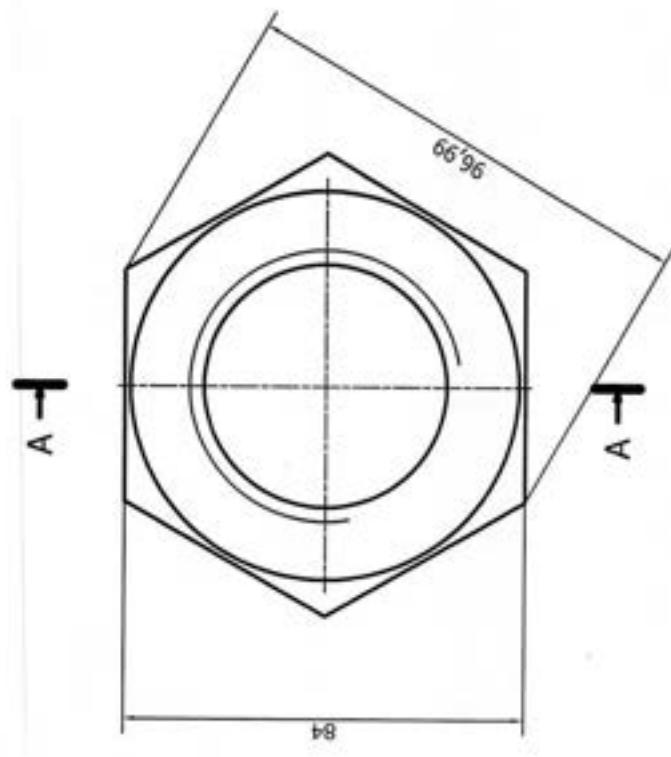
Sgh

SD/SL		Số tài liệu	Chức vụ	KƯƠNG NGUYÊN LIÊU-CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨ SƠN			
T.Nhiệm		Họ và tên					
Vẽ .t.kế		Theo Mẫu					
Ng.Vẽ				BU LÔNG VÒNG $\phi 18 \times 52$ HM 1131A			
K tra				Số Tô: Số Tô:			
Duyệt				Vật Liệu:			



2.25

A-A (1:1)



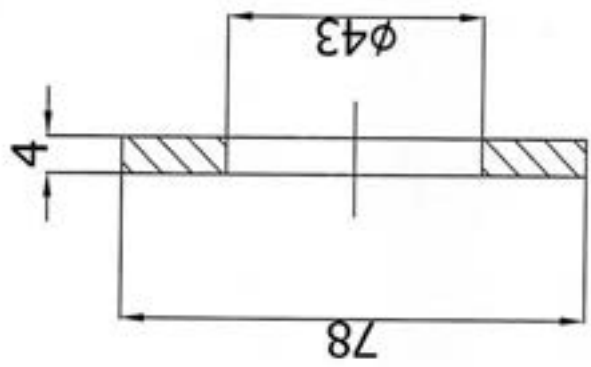
CHẠY REN M56 THEO BU LÔNG:  
 ĐƯỜNG KÍNH ĐỈNH BU LÔNG : PHI 55  
 SỐ LƯỢNG 24 CÁI

Sinh viên

- Yêu cầu kt:
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
  - \_ Gia công ren theo trục M56.
  - \_ Cường độ dai ốc đạt 10.9.

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	XUỐNG BỘT LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BÚT SƠN			
T.Nhiệm		Họ và tên		Ê CU M56 x 100			
Vẽ .t kế		Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg	T.L	
Ng.Vẽ				Số Tô:		Số Tô:	
K tra				Vật Liệu:			
Duyệt							

2.25



Sola

- Yêu cầu kt:
- \_ Đạt chuẩn kích thước theo bản vẽ.
  - \_ Đệm phẳng không cong vênh.
  - \_ Mài sạch các bavia cạnh sắc.

SD/SL		Số tài liệu	Chữ ký	XUỐNG NGUYÊN LIỆU - CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG BỨT SƠN			
T.Nhiệm		Họ và tên		VÒNG ĐỆM 78x43x4			
Vẽ .t.kế		Theo Mẫu		S.Lg	K.Lg	T.L.	
Ng.vẽ				Số Tô:		Số Tô:	
K tra				Vật Liệu:			
Duyệt							