

제 작 사 양 서

■ 제품명 : Upper Oil Pan T/C 가공치구 제작 (2식)

1. 사양 일반현황

General Data		
NO.	Item	Data
1	가공 설비	Tapping Center(450T)상당
2	가공 영역(X/Y/Z)	700/450/330
3	가공 캐비티	1 캐비티
4	가공치구 재질	A6061,S45C,SS41
5	가공치구 중량	300 kg
6	치구 사이즈	1010 x 470 x 460mm

2. 치구 사양 (Material Specification)

본 치구는 ENGINE UPPER OIL PAN을 가공하기 위한 치구로서 TAPPING CENTER에 CNC INDEX TABLE을 이용하여 360도 회전하여 제품을 가공한다.

- 제품의 CLAMP는 유압실린더를 3개소 사용하고 2개소는 제품의 떨림을 방지하기 위해 WORK SUPPORT를 적용한다.
- CLAMP CYLINDER에는 속도 조절용 SPEED CONTROLLER를 개별로 설치한다
- 제품의 위치 결정은 소재홀을 기준하여 SPRING PIN으로 제품 안착 시 상하로 이동 가능한 구조로 제작한다.
- 제품의 오 장착을 방지하기 위해 ROUGH GUIDE를 설치한다.
- 치구에 유압 및 에어를 공급하기 위한 ROTARY JOINT를 설치하고 MANIFOLDER와 STEEL배관으로 연결한다.
- 기준핀과 PAD에 AIR BLOW를 설치하여 CHIP을 제거한다.
- PAD 3개소에는 착좌 스위치용 구멍을 내어 장비와 연결하여 오 장착을 확인한다.
- 치구의 교체가 용의하도록 장비와 호스연결은 QUICK COUPLER로 한다.
- 치구의 무게를 줄이기 위해 하부BASE와 INDEX BLOCK은 알루미늄으로

제작한다.

3. 사용자 요구 조건

1) 제작 조건

A. 치구의 모든 부품은 "회사"가 지급한 도면에 준하여 제작되어야 하고 분해, 조립 및 설비 장착에 문제가 없어야 한다.

2) 하자 보수 보증 기간

A. 시운전 완료 후 1년

B. 담당 : 제작처 보완 대응

제작 도면

