

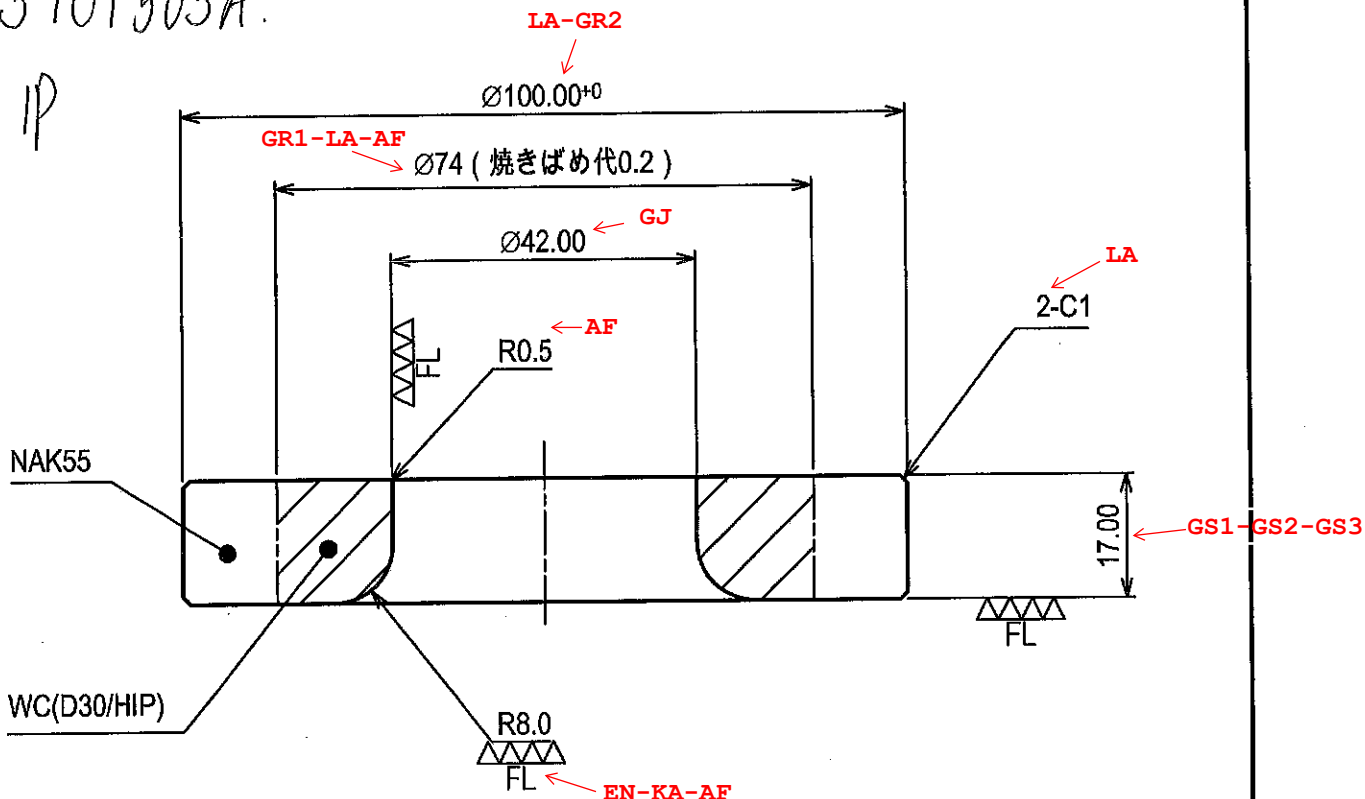
114.0110095

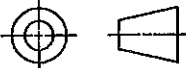
REV.	DATE	DESCRIPTION	EF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/11/20	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△						0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01 -0
△						0.	±0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
G ( FL )									

213 010 589A

IP N20ZA905

213 101 503A.



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図		ダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		DIE
HRC 0° ~ 0°		部品図		下模
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
NAK55+WC(D30/HIP)	2015/11/20	1:1		R027962

SNO: R027962	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:R027962(GS)</b> <b>NAK:Ø110X 22(LA)</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:Gia công BTP</b> <b>Lướt sáng 2 mặt BTP</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b> <b>GR:Gia công BTP</b> <b>-Mài sáng Ø74 BTP (Ø74=A)</b> <b>=&gt;40 phút/pc</b> <b>LA:Gia công NAK 55</b> <b>-Ø100.00=&gt;Ø100.4</b> <b>-Ø74=A-0.22</b> <b>-2-C1=&gt;ok</b> <b>=&gt;120 phút/pc</b> <b>AF:Ép nóng BTP vào NAK</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b> <b>GS2:</b> <b>-17.00=&gt;17.10</b> <b>=&gt;60 phút/pc</b> <b>GR:</b> <b>-Ø100.00=&gt;ok</b> <b>=&gt;60 phút/pc</b> <b>GJ:</b> <b>-Ø42.000=&gt;ok</b> <b>=&gt;160 phút/pc</b> <b>EN:</b> <b>-R8=&gt;ok</b> <b>=&gt;250 phút/pc</b> <b>-KA:Kiểm tra R8</b> <b>=&gt;1 phút/pc</b> <b>GS3:</b> <b>-17.00=&gt;ok</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b> <b>AF:</b> <b>-Đánh bóng R8,Ø42,mặt đầu</b> <b>-R0.5</b> <b>=&gt;30 phút/pc</b>	GS1:30 GR:40 LA:120 AF:30 GS2:60 GR2:60 GJ:160 EN:250 KA:1 GS3:30 AF:30 KT