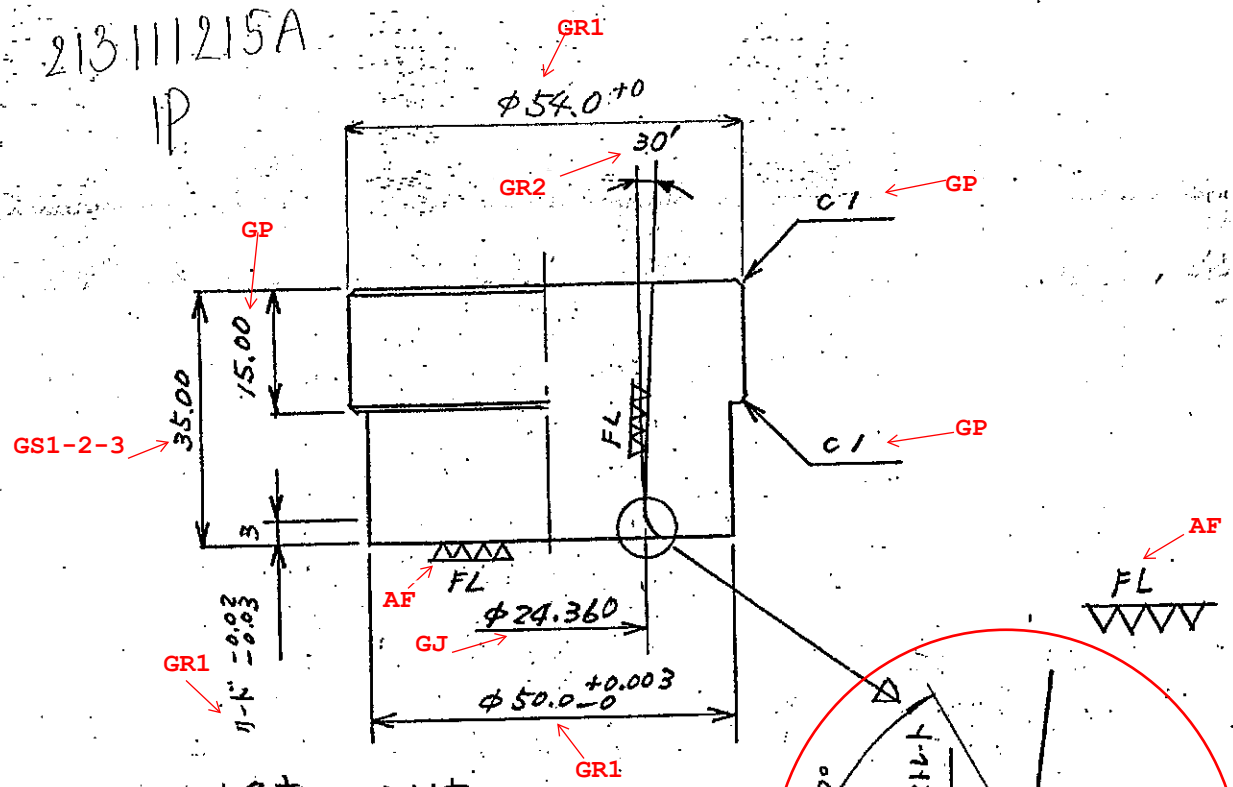


MV

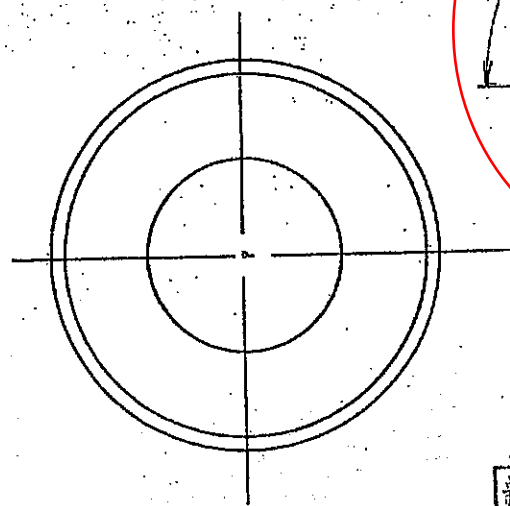
記号	年月日	記 事	担当
△	04.3.8	部品統合関係、材質変更 図番 BA→BB	曾中 聖
△	10.9.20	寸法追記入	彭維 君

G (FL)

213111215A
IP



同軸度・直角度 0.005以内



EN

引伸下模

新圖面番號 S439416

1-012

圖 面 番 号	TM05-001M-00-1-012-BA-BB
---------	--------------------------

加工公差表示			
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	+0.1 -0.1
		0.0 ⁻⁰	+0.1 -0

WC(D25/HIP)		1#4
WC D30 HIP		
材 質	数/台	担当
熱 処 理	焼 入	焼 戻 H _{RC}
表面処理		
尺 度	/ (/)	

公差表示されている場合は、それを優先する



数リタイ

図番 901075
整番 931065
RF-370C大付
第4級1型
製図 設計 検図 承認

SNO: S439416 SẼ THAY ĐỔI THIẾT ĐỊNH SAU KHI THAY ĐỔI BẢN VẼ BTP	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S439416 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Lướt sáng 2 mặt => 20 phút/pc GR: -54.0=>ok -50.000=>ok -Dẫn hướng=>ok -15.000=>15.3 => 120 phút/pc GS2: -35.00=>35.1 -15.000=>15.2 => 40 phút/pc EW: -Ø24.36=>Ø24.26 => 150 phút/pc GJ: -Ø24.36=>ok => 90 phút/pc EN: -Gia công phần vuốt => 250 phút/pc GS3: -35.000=>ok => 30 phút/pc GP: -15.00=>OK -2-C1=>OK GR2: -30'=>ok => 60 phút/pc AF:Đánh bóng => 30 phút/pc	GS1:20 GR:120 GS2:40 EW:150 GJ:120 EN:250 GS3:30 GP:60 GR2:30 AF:30 KT