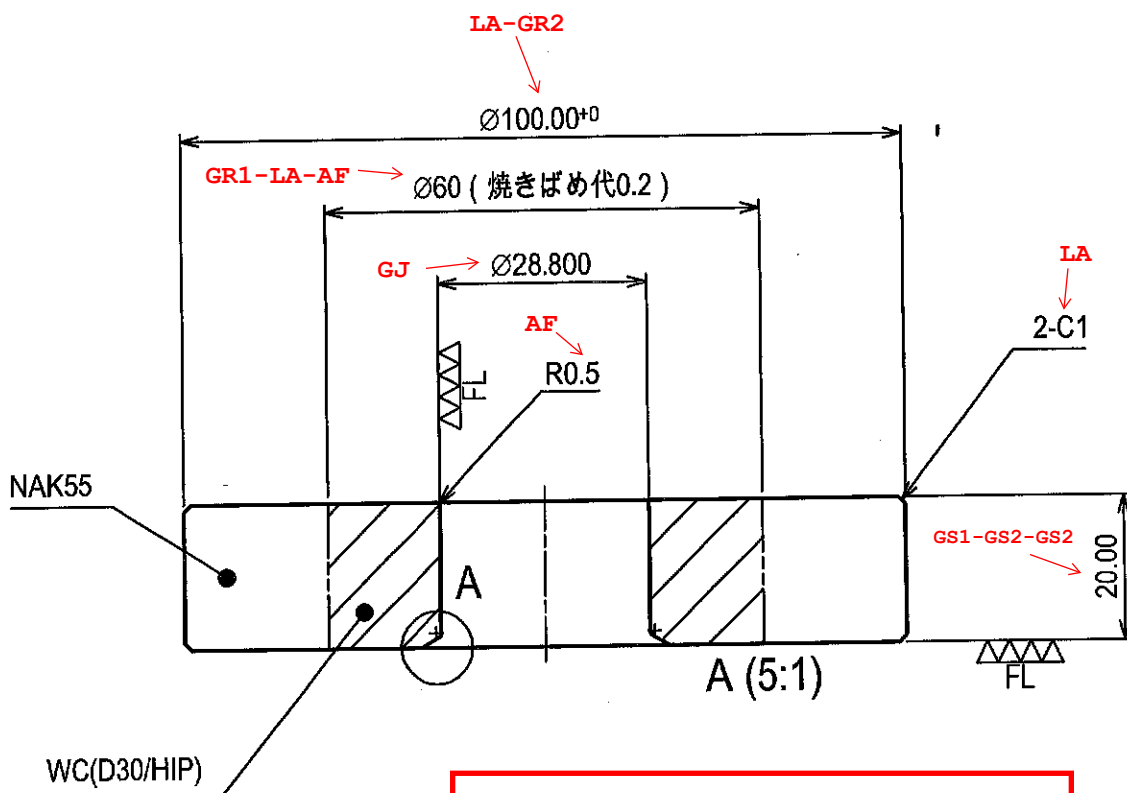


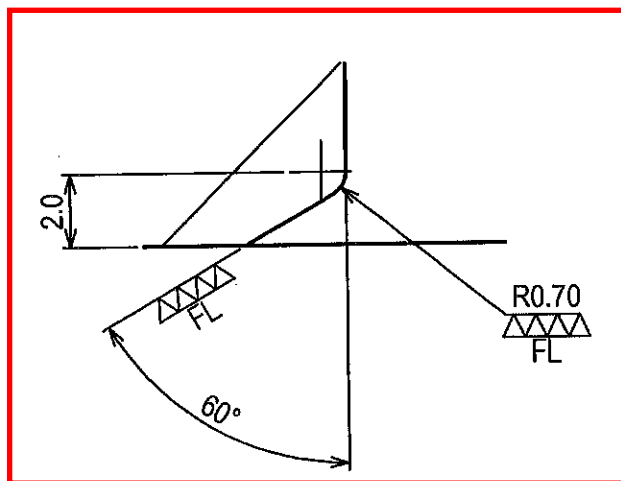
MY

REV.	DATE	DESCRIPTION	D.F.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/12/01	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 ▽▽▽ (▽▽▽)									

3/16



EN-AF



30
80
20
60
90
40
80
180
280
1
60
240

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
		部品図		下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	
NAK55+WC(D30/HIP)	2015/12/01	1:1	R028214	

NAK: T22 x 120 x 120

UG: BTR R028214

SNO: R028214	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S028214(GS) NAK:Ø110X 25(LA) 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt BTP =>30 phút/pc GR:Gia công BTP -Mài sáng Ø60 BTP (Ø60=A) =>40 phút/pc LA:Gia công NAK 55 -Ø100.00=>Ø100.3 -Ø60=A-0.18 -2-C1=>ok =>120 phút/pc AF:Ép nóng BTP vào NAK =>30 phút/pc GS2: -20.00=>20.10 =>60 phút/pc GJ: -Ø28.800=>ok =>160 phút/pc EN: -Phân vuốt=>ok =>250 phút/pc -KA:Phân vuốt =>1 phút/pc GS3: -20.00=>ok =>30 phút/pc AF: -Đánh bóng -R0.5 =>30 phút/pc	GS1:30 GR:40 LA:120 AF:30 GS2:60 GR2:60 GJ:160 EN:250 KA:1 GS3:30 AF:30 KT