

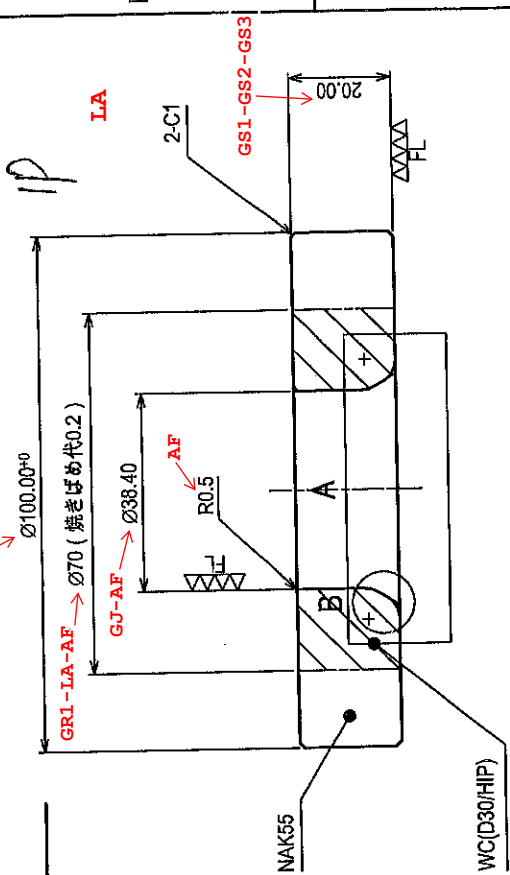
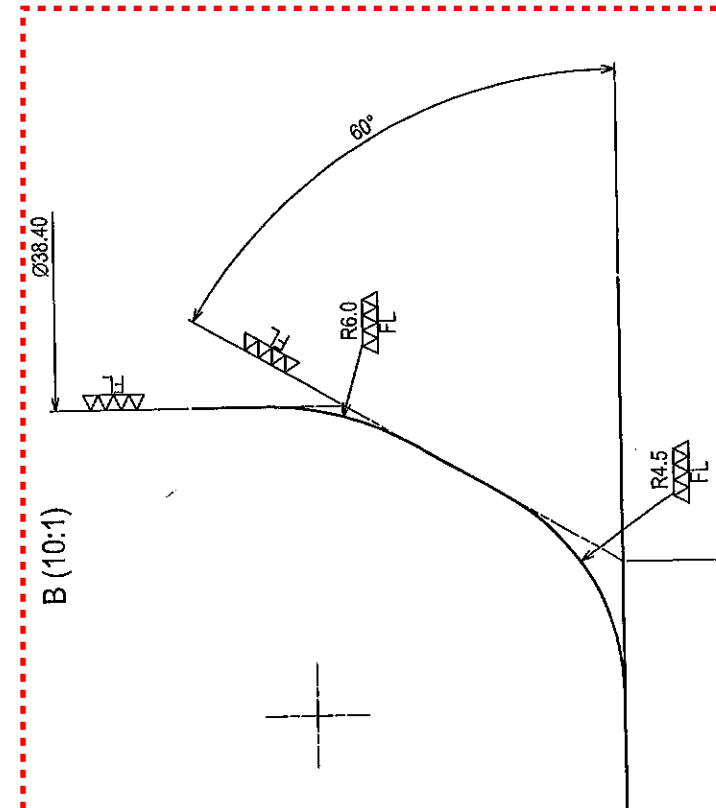
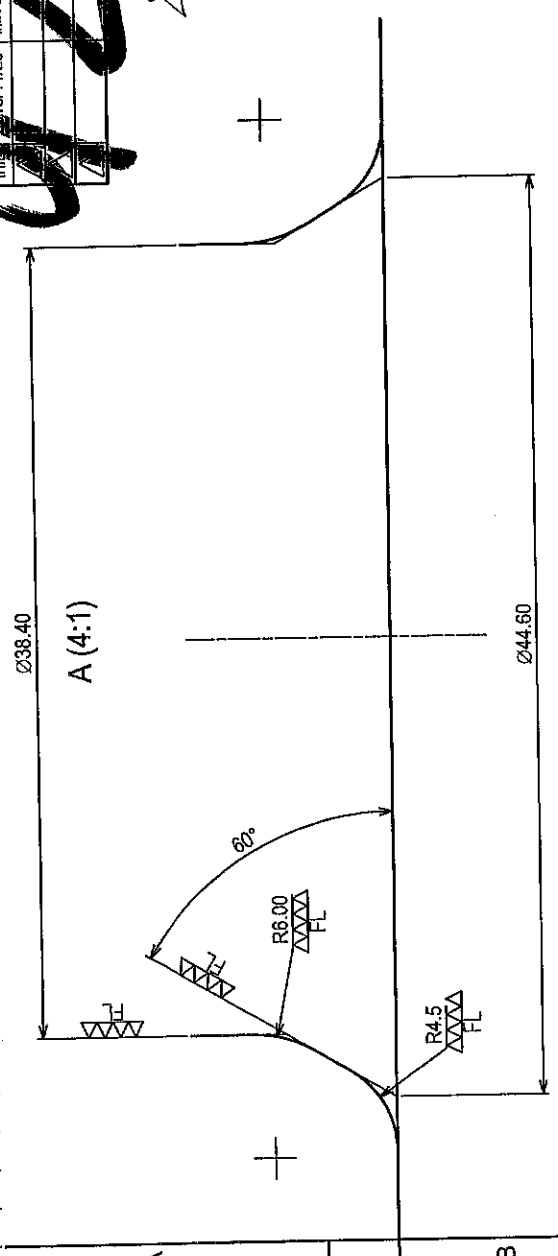
30/1/2021

REF. DATE	DISPOSITION	REF. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init 5/11/23	新規設計		K Kamakura	T. Yajima	0.0000 ±0.002 0.000 +0 0.005 -0.005
					0.000 ±0.005 0.000 ± 0.005
					0.00 ±0.01 0.00 +0 -0.01
					0.0 ±0.1 0.00 -0 +0.01
					0. ±0.2 0.0 -0 +0.1
					0.0 ± -0
<p>213 010 593A</p> <p>1D N20ZA907</p>					TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
					FINISH MARKS
					$\frac{H}{L}$ G VW(VWV)

~~212 010 593A~~

2 V80ZA907

213 101 505A.



EN-KA-AF

DSGND.	CHKO.	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.
SKW55-HG(C30HPI)	2015/1/23	1:1	R027985

WE: BT 12. POC 785 (WAKES+WICDORHIP)
WAK: 322 + 1200.120.4

SNO: R027985	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: BTP:R027985(GS) NAK:Ø110X 25(LA)</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1:Gia công BTP Lướt sáng 2 mặt BTP =>30 phút/pc GR:Gia công BTP -Mài sáng Ø74 BTP (Ø74=A) =>40 phút/pc LA:Gia công NAK 55 -Ø100.00=>Ø100.4 -Ø74=A-0.22 -2-C1=>ok =>120 phút/pc AF:Ép nóng BTP vào NAK =>30 phút/pc GS2: -20.00=>20.10 =>60 phút/pc GJ: -Ø38.40=>ok =>160 phút/pc EN -Phân miệng vuốt=>ok =>250 phút/pc -KA:Kiểm tra phân miệng vút =>1 phút/pc GS3: -20.00=>ok =>30 phút/pc AF: -Đánh bóng phần vuốt -R0.5 =>30 phút/pc</p>	