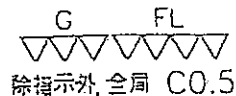


11/22

先發圖公圖以，示衆圖公圖。



Chú ý chọn đá tinh
nhất để gia công và
cho đá lên xuống
khoảng hành trình
0.5 để có bề mặt đạt
yêu cầu

FL加工 (比例 Free)

GS2

1-011 孔突縁F模
バーリンクタイ

新圖面番號 5087480

最終絞リバーリフ型

品名		材質		數量		裝箱名稱	
上段料板		WC(D30/HIP)		1		中央農香加工, 鑄製模具	
熱處理		表面處理		檢閱		設計	
製入 模具		會中監		劉中監		劉中監	
1997/05/29							
尺碼		第三		第四		訂正REV	
1:1 (/)		減注		修改		TMD-049M-00-1-011-AA	
						WCLD2\UUAZ7200.AA\1-011-AA.DWG	
臺灣國營工業股份有限公司							

87P 5087480. (101P)

臺灣電機工業股份有限公司 V.2

SNO: S087480	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S087480 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR1:Siết ốc M5 vào đồ gá gia công -Ø45.000=>Ø45.10 -Ø24.2500=>Ø24.35 90 phút/pc EW: -Ø6.05=>ok 150 phút/pc GR2:Dùng tâm gá gia công -Ø24.2500=>ok -Ø45.000=>ok 90 phút/pc GS1: -59.00+0.10=>59.00 -75.0+0.10=>75.10=>ok 60 phút/pc GJ: -6.400=>ok Chú ý chọn đá tinh nhất để gia công và cho đá lên xuống khoảng hành trình 0.5 để có bề mặt đạt yêu cầu. 120 phút/pc GP: -59.00=>ok -75.0=>ok -Ø7=>ok -45°=>ok -R2=>ok -2-C1=>ok 120 phút/pc GS2: -4-11.96=>ok 60 phút/pc AF: Đánh bóng=>ok 20 phút/pc	GR1:90 EW:150 GR2:90 GS1:60 GJ:120 GP:120 GS2:60 AF:20 KT