

MV

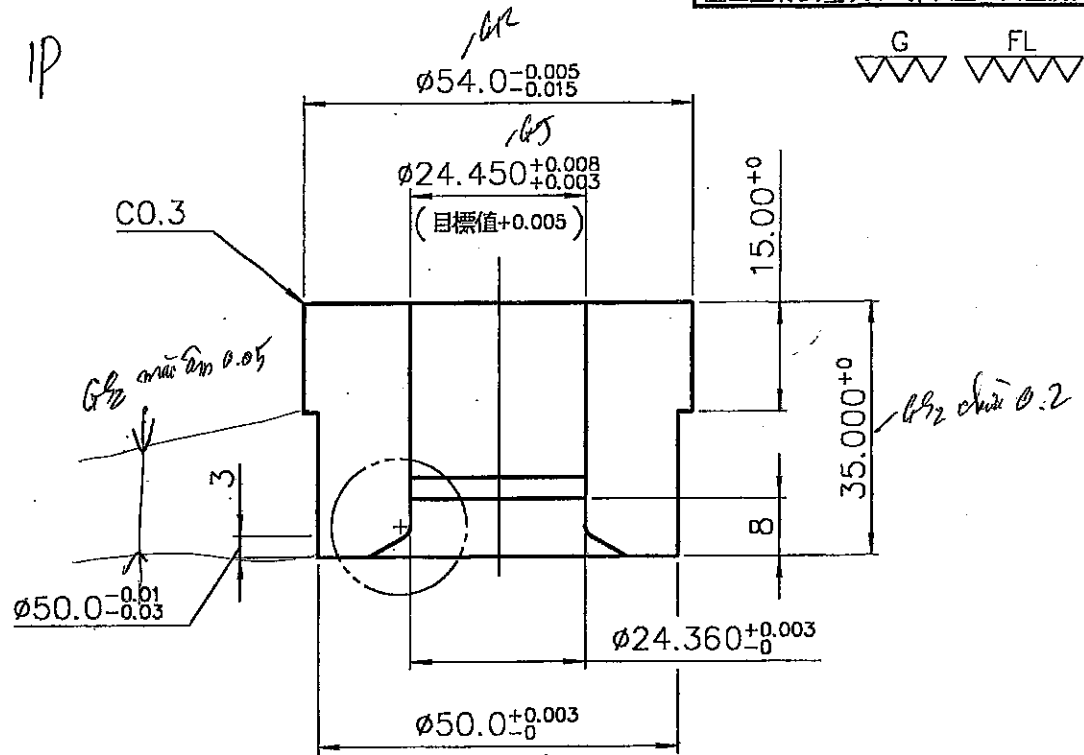
8/11

訂正Rev	日	付	記	擔當	金型加工公差表示			
					0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>	+0 -0.005
					0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup> <sub>+0.005</sub>	+0.005 -0
					0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>	+0 -0.01
					0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup> <sub>+0.01</sub>	+0.01 -0
					0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>	+0 -0.1
							0.0 <sup>-0</sup> <sub>+0.1</sub>	+0.1 -0

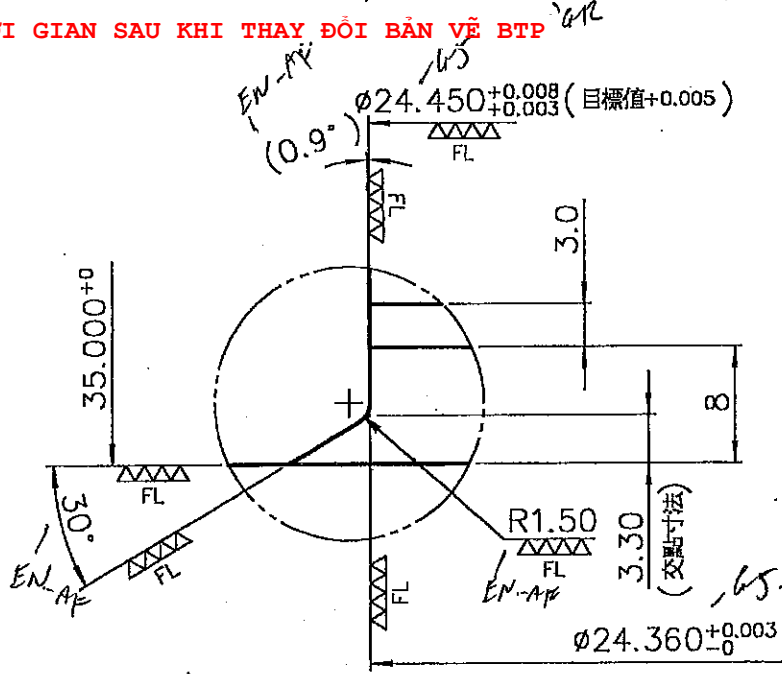
圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

213 105 092A

IP



CẬP NHẬT LẠI THỜI GIAN SAU KHI THAY ĐỔI BẢN VẼ BTP



BTP S212 034  
TM 1P

1-009 引伸F模

新圖面番號 S212034

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
抽製母模		WC(D30)H(P)	1	中央展唇加工模具		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 燒戻	HRC	君珍	曾中興	曾中興	2001/05/04	
尺 度	第三圖面	TM12 016T 00 1 009 AA				訂正 REV
1:1 ( / )	角法 番號					M70287.DWG

SNO: S212034	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP S212034</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> -Lướt sáng 2 mặt <b>20 phút/pc</b> <b>GR:</b> -Ø50.0000=>ok -Ø54.000=ok -Dẫn hướng ok <b>120 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -35-15=20.000=>19.9 -35.000=>35.2 <b>30 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø24.450=>ok -Ø24.360=>ok <b>600 phút/pc</b> <b>EN:</b> -0.9°=>ok -Phần vuốt=>ok <b>500 phút/pc</b> <b>KA:</b> Phần vuốt <b>GS3:</b> -35.000=.ok <b>30 phút/pc</b> <b>GP:</b> -15.000=>ok -C0.3=>ok <b>60 phút/pc</b> <b>AF:</b> -Đánh bóng=>ok <b>20 phút/pc</b>	GS1:20 GR:120 GS2:30 GJ:600 EN:500 KA: GS3:30 GP:60 AF:20 KT