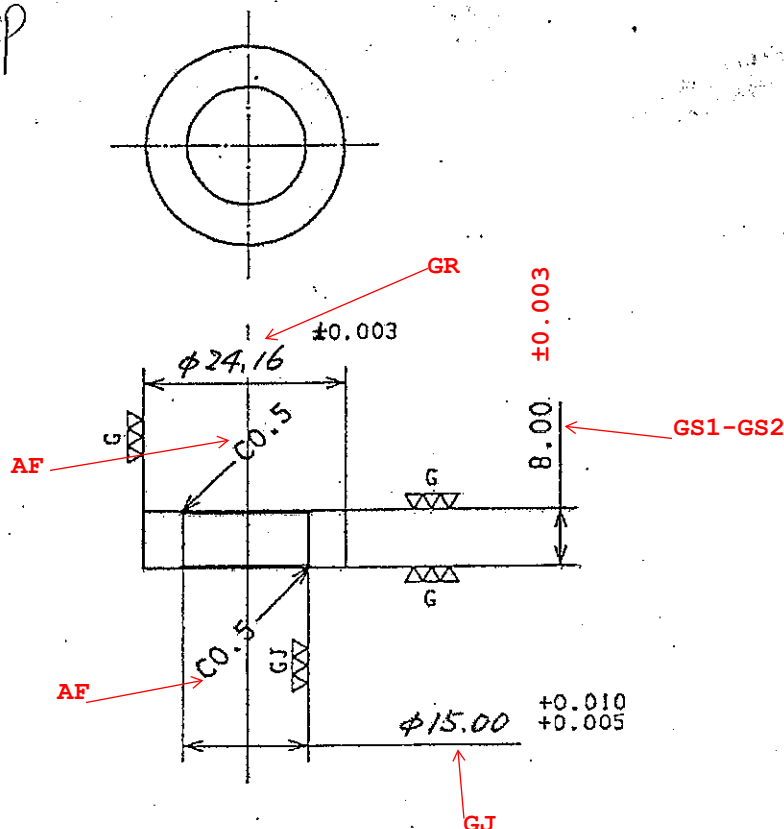


記号	年月日	記号	担当

12/10.

213.110 C40A.

AP



加工順	工程名
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	

図面番号	TM08-066 M-00-1-067-AA
------	------------------------

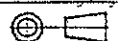
下模沖頭

新國産品 S083733

加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 -0.005
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	+0 -0.01
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ _{-0.1}	+0 -0.1
		0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0

WQD30/HIP		1
材	質	数/台 担当
熱処理	焼入 焼戻 HRC	
表面処理		
R 度	1/1 (✓)	

公差表示されている場合は、それを優先する



下型パンク

図番

数量

RF-370℃

トリム型

大ケース

日付 00.03.16

承認

松本

松本

095+10.

414.110 0222

SNO: S083733	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S083733 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Lướt sáng 2 mặt 20 phút/pc GR: -Ø24.160=>ok 60 phút/pc GJ: -Ø15.000=>ok 90 phút/pc GS2: -8.000=>ok 30 phút/pc	GS1:20 GR:60 GJ:90 GS2:30 KT