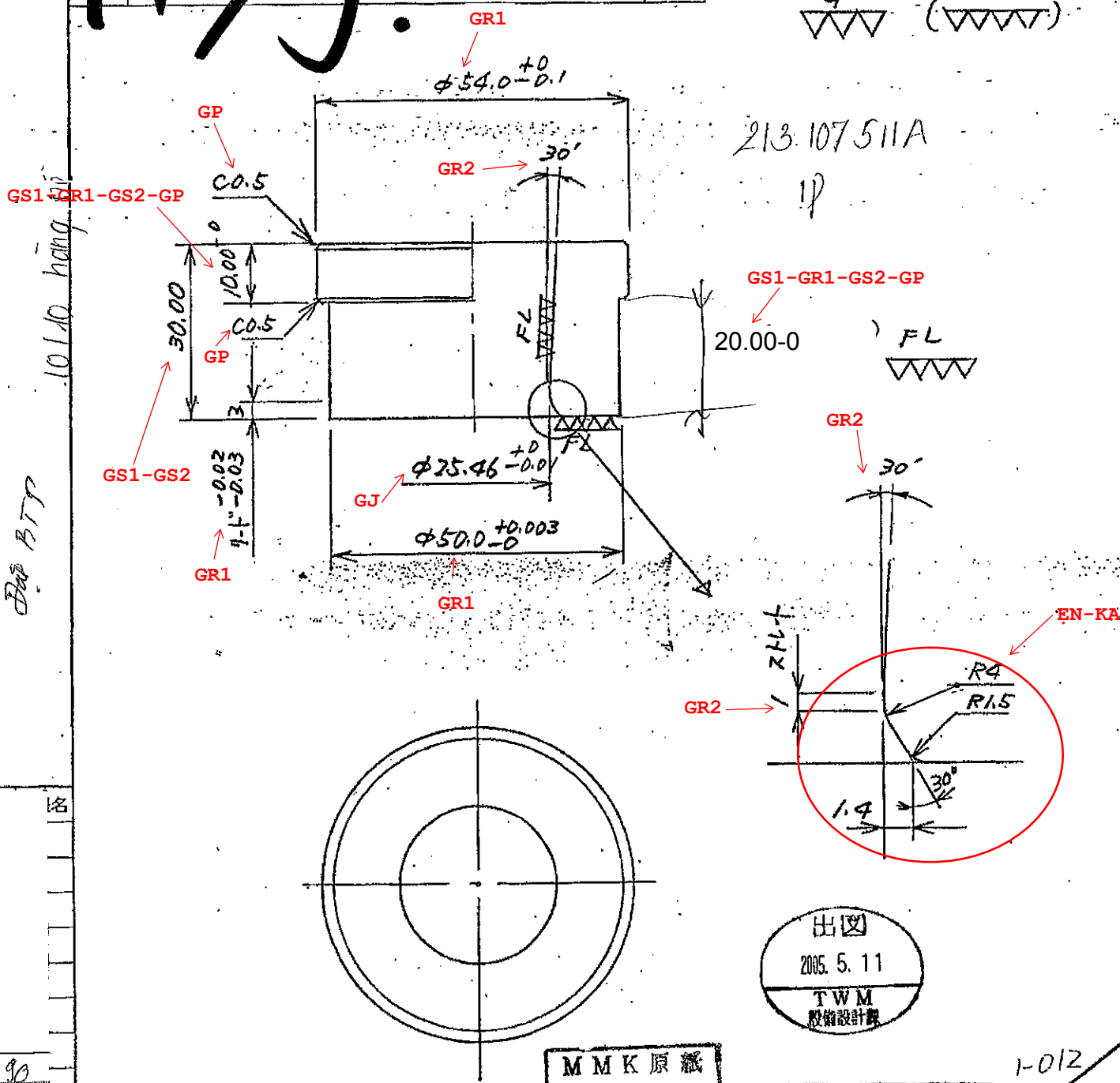


記号	年月日	事項	担当
11/9	2015.3.8	部品番号変更. 材質変更. 図番 BA→BB	曾中 黎

G FL
▽▽▽ (▽▽▽▽)



出図
2015. 5. 11
TWM
設備設計課

MMK 原紙
05. 5. 27
MMK 設備図面管理

新図面番號 S439279

引伸下模 BTPG439279

図面番	TM04-004M-00-1-012-BABB-a
-----	---------------------------

加工公差表示			
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

WC(D25/HIP)		1±	
WC D20/HIP			
材	質	数/台	担当
熱処理	焼入 焼戻 HRC		
表面处理			
尺 度	/ (/)		

公差表示されている場合は、それを優先する

1-012
図番 901074
製番 931064
RF-370 C 45-7
才 3 絞り 加工
製図 設計 検図
日付 90.10
承認

(7)

SNO: S439279	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S439279 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -Mặt trên 30-10=20.0=>19.7~19.8 -Mặt đáy lướt sáng 30 phút/pc GR1: -Ø50.000=>ok -Ø54.0=>ok -Phân dẫn hướng=>ok =>90 phút/pc GJ: -Ø25.460=>ok =>200 phút/pc EN: -R vuốt=>ok 300 phút/pc KA: -R vuốt =>1 phút/pc GS2: -30.00=>ok =>30 phút/pc GP: -10.000=>ok -2-C0.5=>ok 60 phút/pc GR2: -30'=>ok 90 phút/pc AF: Đánh bóng=>ok 20 phút/pc	GS1:30 GR1:90 GJ:200 EN:300 KA:1 GS2:30 GP:60 GR2:90 AF:20 KA:1 KT