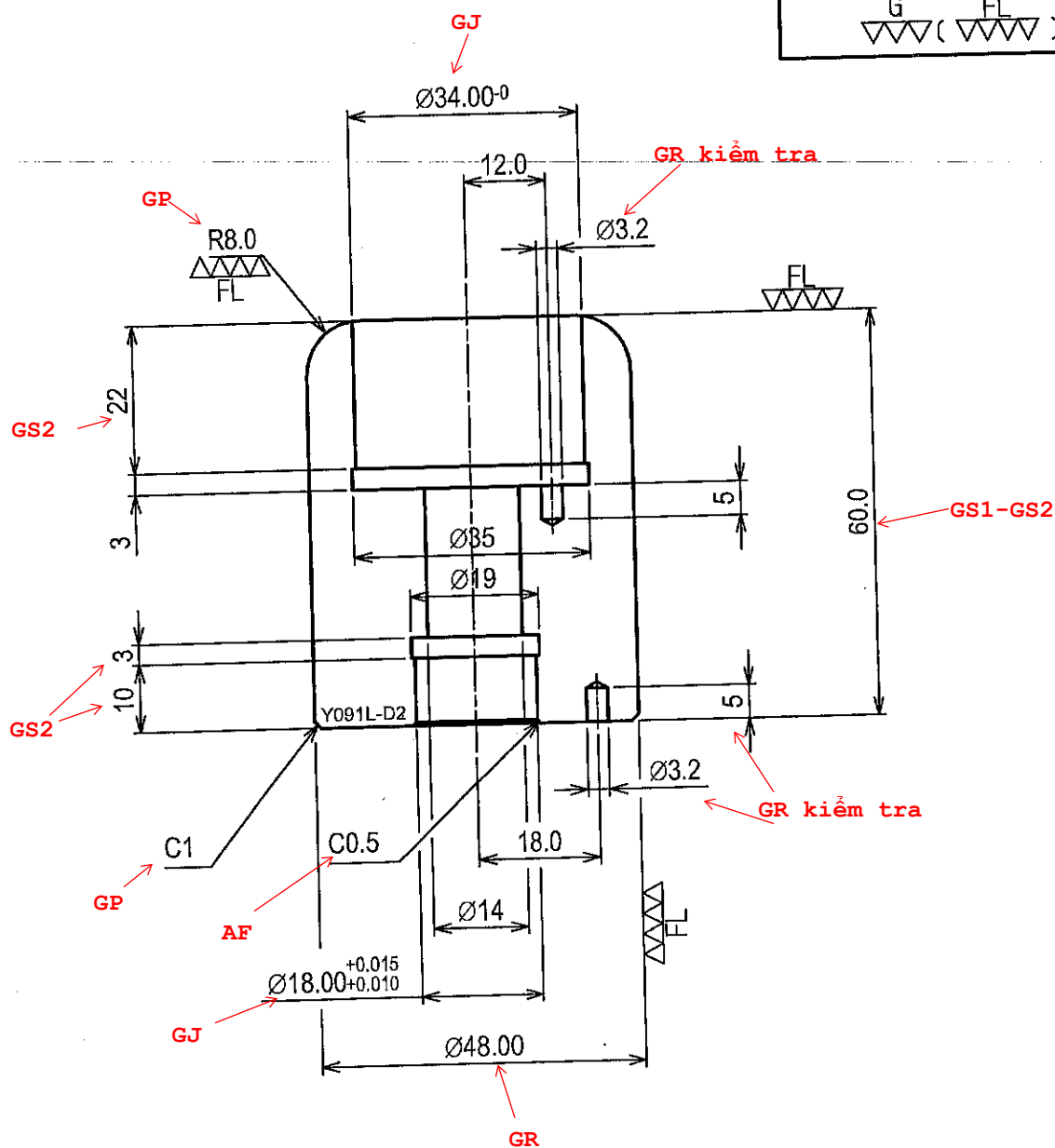
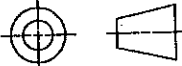


REV	DATE	DESCRIPTION
init	2005/11/23	新加坡设计
△		
△		
△		

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init	2005/11/26	新加坡设计		K.Kamakura	T.Yajima	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 $^{-0}_{+0.1}$	$^{-0}_{+0.1}$
△						0.	± 0.2	0.0 $^{+0}_{-0.1}$	$^{+0}_{-0.1}$
								0.0 $^{-0}_{+0.1}$	$^{-0}_{+0.1}$
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						<div style="text-align: center;"> </div>			



BTP R029037

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図 PART DRAWING		パンチ PUNCH
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図		冲頭
HRC 0°~0°		部品図		冲头
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2015/11/23	1:1		R029037

SNO: R029037	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R029037 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -Lướt sáng 2 mặt => 40 phút/pc GR: -Ø48.000=>ok => 120 phút/pc GJ: -Ø18.000=ok -Ø34.000=>ok => 250 phút/pc GS2: -60.0=>ok => 30 phút/pc GP: -R8=>ok -C1=>ok => 120 phút/pc AF: -Đánh bóng -C0.5 => 20 phút/pc	GS1:40 GR:120 GJ:250 GS2:30 GP:120 AF:20 KT