

MV

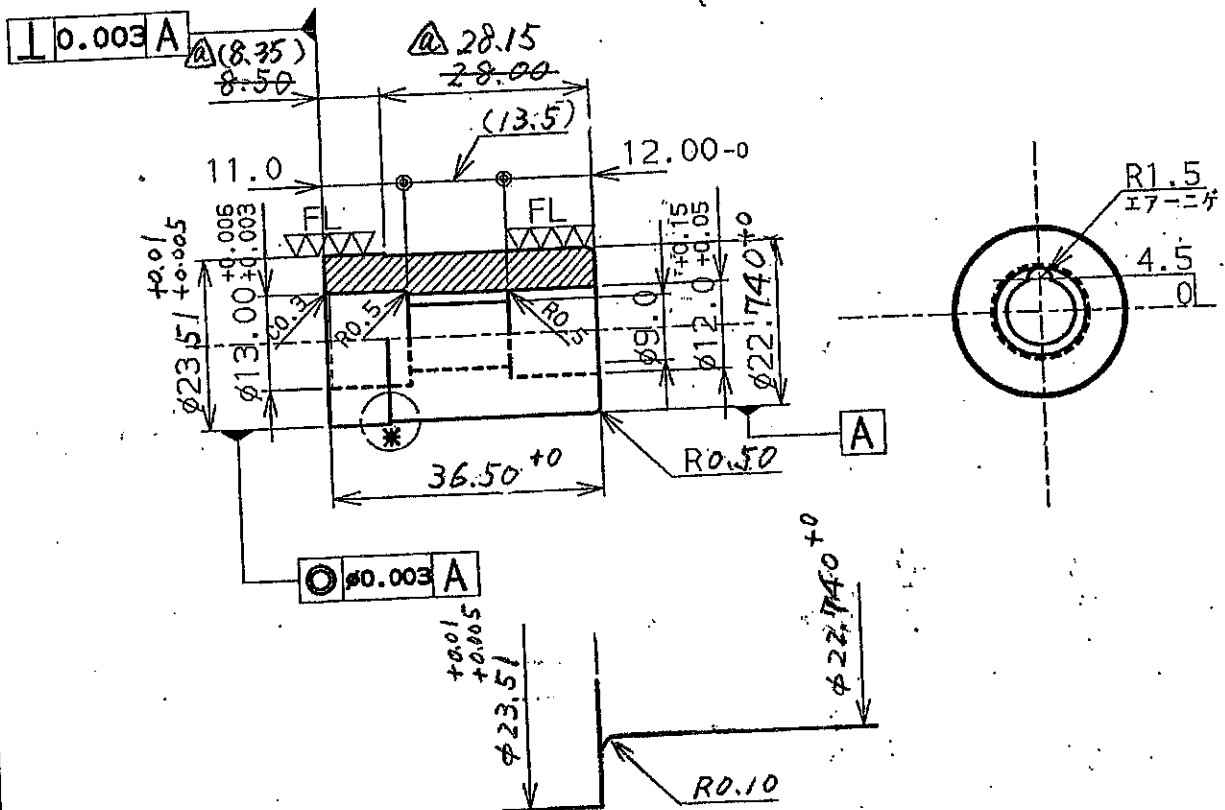
414.1010246

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

公差表示されている場合は、それを優先する

213 101 093A

IP



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

工程
200
60
250
200
60
60
20

抽製沖頭

BTP 5877740 (TR 2.P)

新圖面番號 S877340

新圖面番號 S083531

部品名		材質	数量	設備名		
絞りパンチ		WCD30H1P)	1	第4絞り型		
熱処理	表面処理	検図	設計	製図	日付	共通部品番号
焼入 HRC -	-	松本	-	加瀬	99.02.05	1-054
尺 度	第三角法	図面番	TM05-025 M-00-1-054-AA			訂正Rev
1/1 (F/)						a

SNO: S877340	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S877340 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Ø22.740=>ok -Ø23.510=>ok 120 phút/pc GS: -12.00=>11.9 -36.50=>ok 60 phút/pc GJ: -Ø13.000=>ok -Ø12.000=.ok 120 phút/pc GP: -28.15=>ok -R0.10=>ok -R0.50=>ok 40 phút/pc EN: -12.00=>ok 200 phút/pc AF: -Đánh bóng=>ok 20 phút/pc	GR:120 GS:60 GJ:120 GP:40 EN:200 AF:20 KT