

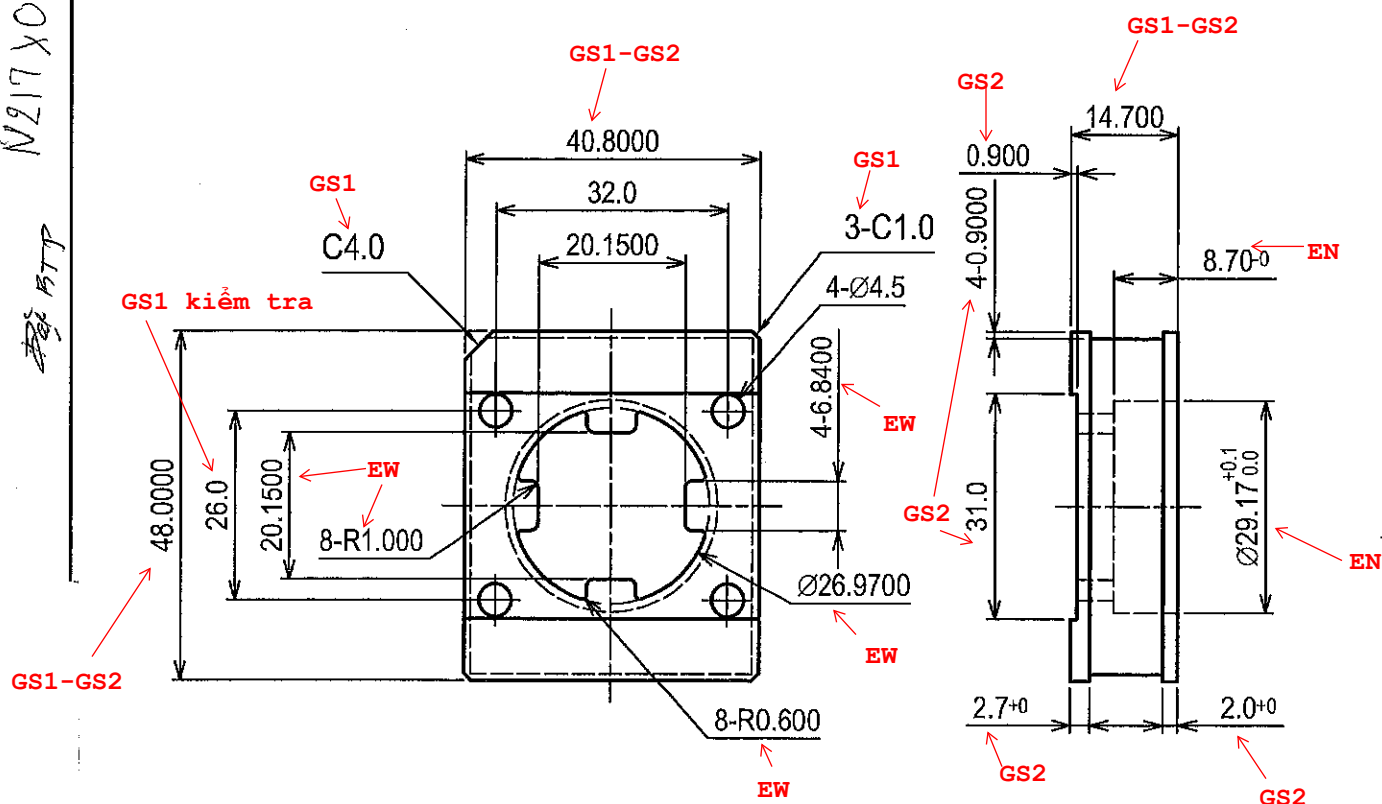
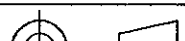


90  
300  
900

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED	
FINISH MARKS	
G	WE
	



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Luo_Bin	Ye_Chang_Jing	部品図		穴抜きダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		HOLE BRANKING DIE
HRC 0 °~ 0 °		部品図		穿孔下模
		部品図		穿孔下模
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/06/24	1:1		<b>R054992</b>

SNO: R054992	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>R054992</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> -14.700=>lướt sáng -40.80=>40.90 -48.00=>48.10 Gia công đảm bảo vuông góc Max 0.005 -C4.0=ok -3-C1=>ok <b>120 phút/pc</b> <b>EW:</b> Gia công tất cả các kích thước phần biên dạng lỗ=>ok.Chú ý gá đặt đảm bảo độ song song,vuông góc các mặt của GS Max 0.005. <b>150 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -40.800=>ok -48.000=>ok Chú ý gia công theo vị trí lỗ của EW -4-0.9000=>ok -8.70=>8.6 -0.900&31.000=>ok -14.700=>ok <b>300 phút/pc</b> <b>EN:</b> -8.70=>ok -Ø29.17=>ok <b>200 phút/pc</b>	GS1:120 EW:150 GS2:300 EN:200 KT