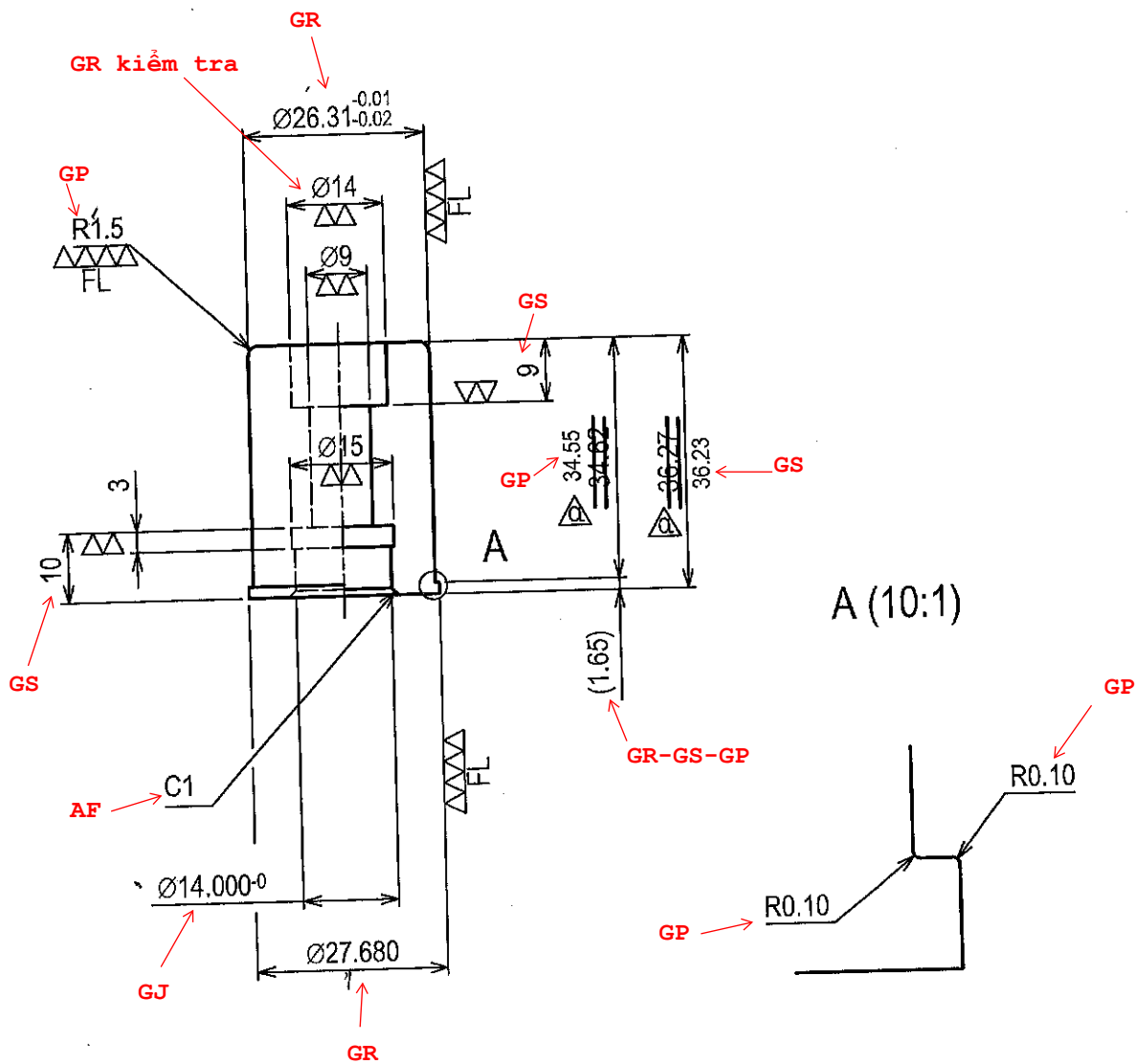


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/12/01	新規設計		K.Kamakura	T.Yajima	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
a	20181112	実測部品后寸法		王淦霖	蔡伟峰	0.000	± 0.005	0.000 -0	+0 -0.005
△						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0 -0.01
△						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED									
FINISH MARKS									
G FL ▽▽▽ (▽▽▽▽▽)									



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図		製品ガイド
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		PROCESS GOODS GUIDE
HRC 0° ~ 0°		部品図		製品導件
		部品図		制品导件
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2015/12/01	1:1	R028222	

SNO: R028222	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:R028222 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR -Ø27.680=>OK -Ø26.31=>OK -1.65=>2.3 => 90 phút/pc GS -1.65=>2.0 -36.23=>ok => 60 phút/pc GJ -Ø14.000=>ok => 120 phút/pc GP -R1.5=>ok -1.65=>ok -2-R0.10=>ok => 90 phút/pc AF -C1=>ok -Đánh bóng=>ok => 20 phút/pc	GR:90 GS:60 GJ:120 GP:90 AF:20 KT