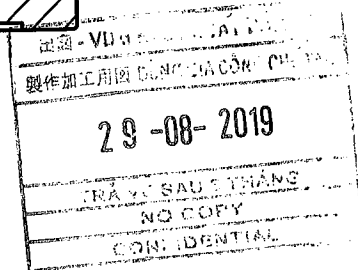
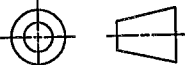


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2016/07/07	新规划设计		Wang_Gan_Pei	K.Kamakura	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△						0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0.01 -0
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G ▽▽▽ (▽▽)			



213 19 08 029

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Vang_Gan_Pei	K.Kamakura	部品図 PART DRAWING		ダイ DIE
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図		下模 下模
IRC 0°~0°				
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/07/07	1:1		R056125

883064 \Rightarrow 12GA ~~161A~~

SNO: R056125	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R056125 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Lướt sáng 2 mặt 20 phút/pc GR: -Ø33.630=>ok -Ø14.000=>ok 90 phút/pc GS2: -12.000=>ok -5.0=>ok -2-16.300=>ok 90 phút/pc GP: -R1.4=>ok -R0.5=>ok 30 phút/pc EW: -2-9.00=>ok -2-9.65=>ok -4-R0.2=>ok -4-C0.5=>ok 60 phút/pc EN: -2-2.70=>ok -2.100=>ok -2-40°=>ok -4-R5.05=>ok 250 phút/pc AF: -R0.3~0.35=>ok 20 phút/pc	GS1:20 GR:90 GS2:90 GP:30 EW:60 EN:250 AF:20 KT