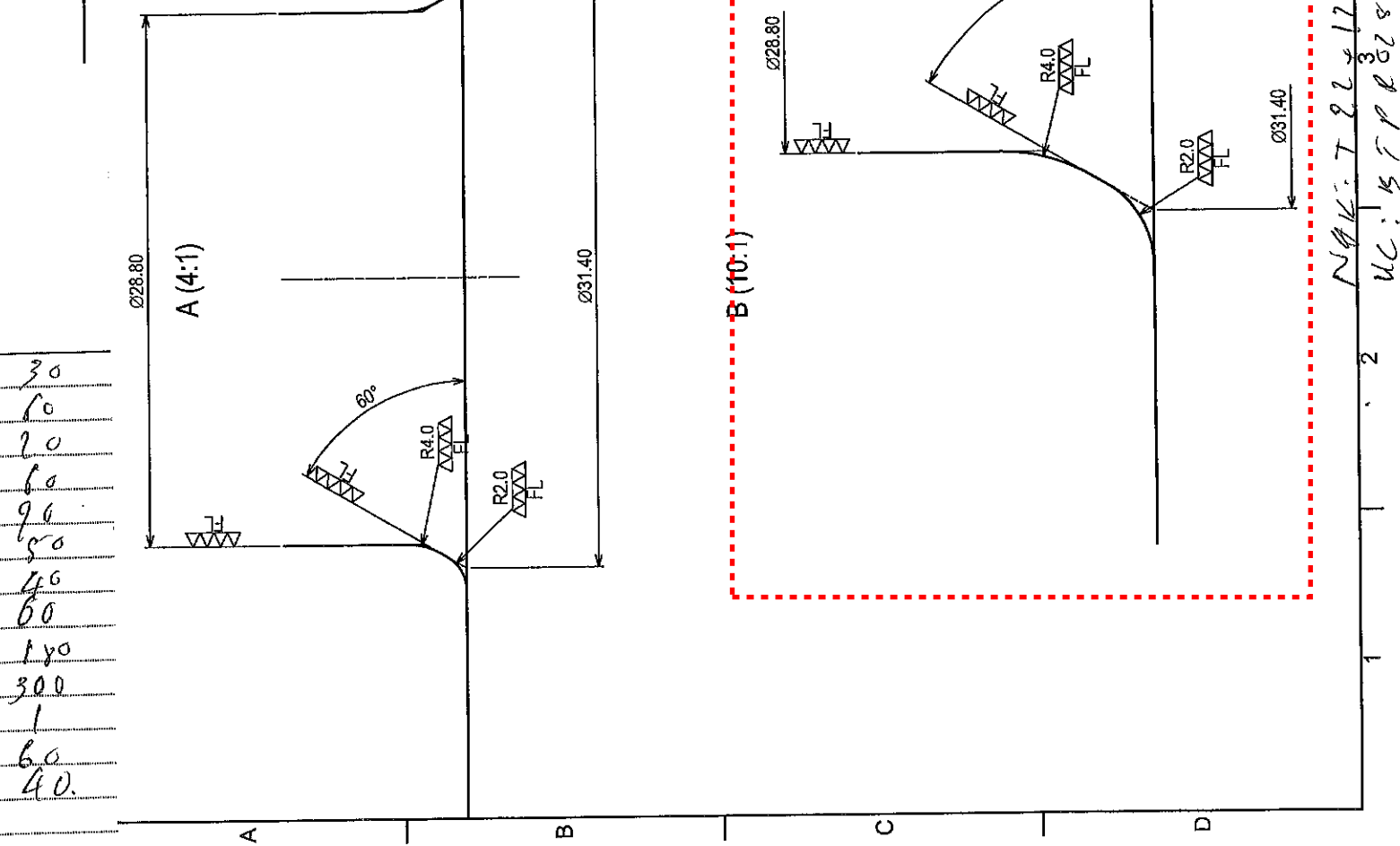


2021.01.30 414.0110095 4140110095.R028119 - R1a cone - 04/02/2021

30 60 20 60 90 50 40 60 180 300 1 60 40

4 Def AT? 5 N201X0269 6

3122

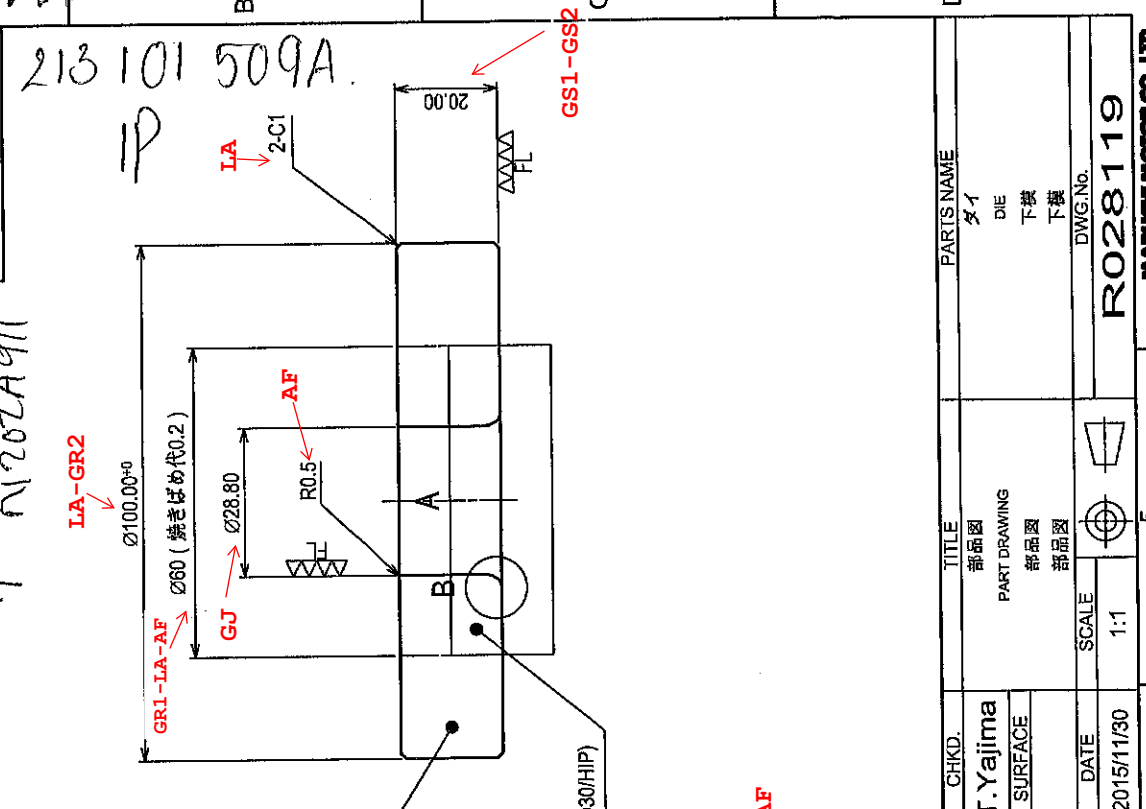


A B C D

REF.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
1	2015/11/27	新製図		K.Kamakura	T.Yajima	0.0000 ±0.002 0.000 ±0.005 0.000 ±0.01 0.0 ±0.1 0.0 ±0.2 0.0 ±0.5 0.0 ±1.0

FINISH MARKS	
6	▽▽▽▽
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED	
6	▽▽▽▽

213 010 606A
IP N202A911



DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
K.Kamakura	T.Yajima	部品図	ダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	DIE
HRC 0° ~ 0°		部品図	下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
NAK55+WC(D30/HIP)	2015/11/30	1:1	R028119

NAK: T 22 x 120 x 120
UC: 15 F P R 28119

1 2 3 4 5

SNO: R028119	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:R028119(GS) NAK55:Ø110 X 25(LA) 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS:Lướt sáng 2 mặt BTP =>30 phút/pc GR: Lướt sáng Ø60 BTP đạt kích thước "Ø60"="A" =>40 phút/pc LA:Gia công NAK55 -Gia công "Ø60"="A"-0.18 -Ø100=>Ø100.3 -2-C1=>OK =>120 phút/pc AF: Ép nóng BTP vào NAK =>30 phút/pc GS2: -20.00=>20.1 =>60 phút/pc GR2: -Ø100.00=>ok =>90 phút/pc GJ: Ø28.80=>ok =>180 phút/pc EN; Gia công phần vuốt =>200 phút/pc KA: Kiểm tra phần vuốt GS3: 20.00=>ok =>40 phút/pc AF: -Đánh bóng -R0.5=>ok =>30 phút/pc	GS:30 GR:40 LA:120 AF:30 GS2:60 GR2:90 GJ:180 EN:200 KA:1 GS3:40 AF:30 KT