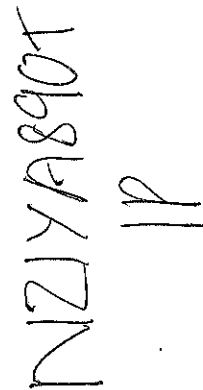


圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

$$\overline{\text{FL}} \left( \begin{array}{ccc} \triangle & \triangle & \triangle \\ \triangle & \triangle & \triangle \end{array} \right)$$


(S: free)

部 品 名		材 質		數 量		設 備 名 稱	
抽製沖子		WC(030/HIP)		1		第四抽製模具	
熱 處 理		表 面 處 理		檢 圖		日 期	
燒入 燒灰 HRC				曾中熙		2001/08/21	
尺 度		第三圖面 角法番號		訂正 REV			
1:1 ( / )		FM05-001M-00 1 054 EA		M77322.DWG		a	

SNO: S837261	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP S837261</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GR:</b> -Ø22.840=>ok.Chú ý bậc chừa phần 12°(0.50). -Ø23.470=>ok <b>120 phút/pc</b> <b>GS:</b> -28.400-0.50=27.900=>27.7 -12.0=>(~11.9) -30.000=>ok <b>60 phút/pc</b> <b>EN:</b> -12.000=>ok <b>200 phút/pc</b> <b>GJ:</b> -Ø13.000=>ok -Ø12.000=>ok <b>200 phút/pc</b> <b>GP:</b> -R0.70=>ok -R0.05=>ok -12°=>ok <b>120 phút/pc</b> <b>AF:</b> Đánh bóng=>ok <b>20 phút/pc</b>	GR:120 GS:60 EN:200 GJ:200 GP:120 AF:20 KT