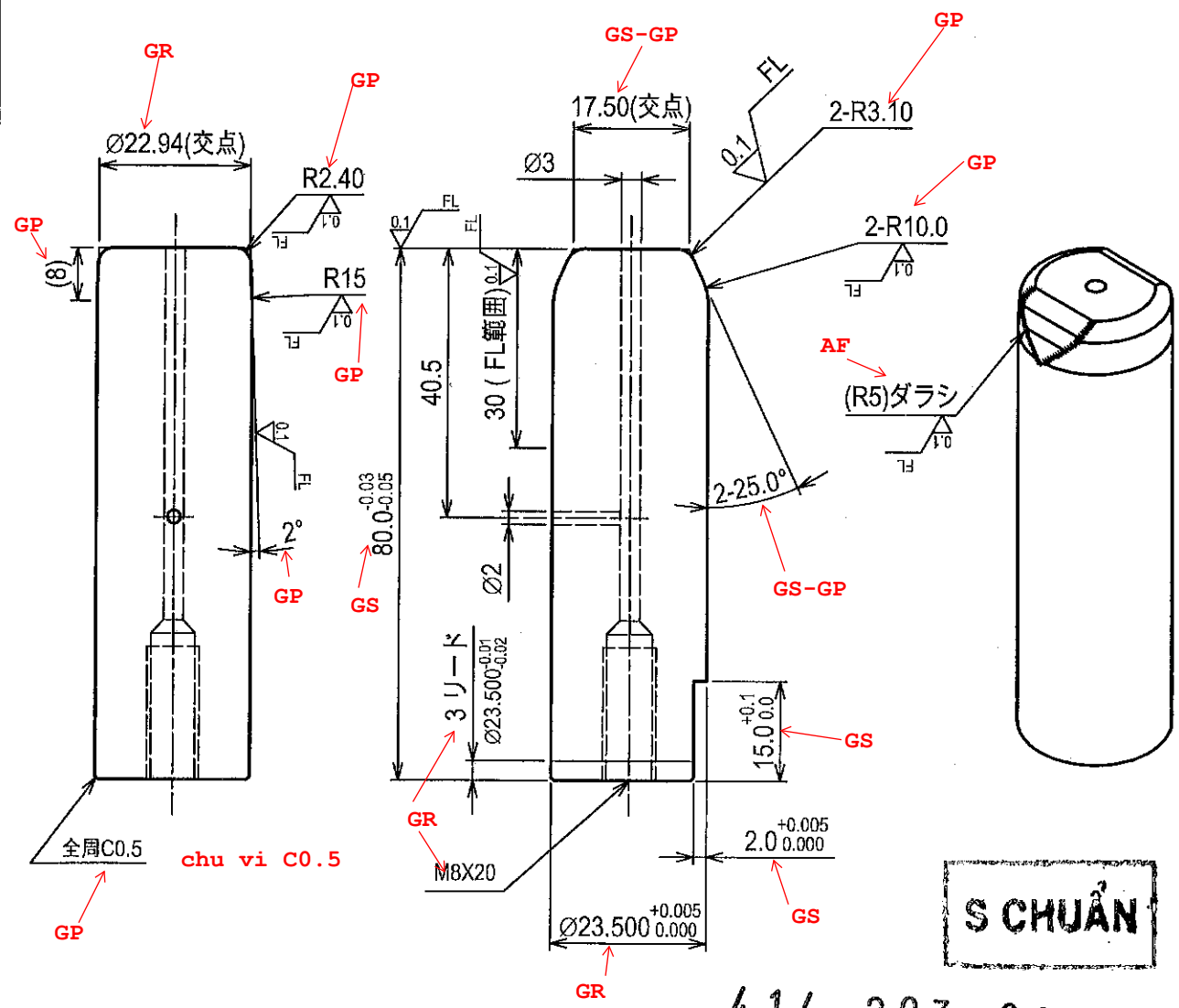
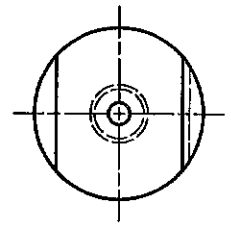


MY

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2014/10/25			Nguyen Cong Vien	Pham Thanh Tung	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

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
0.8	G	0.1	FL

213203 061A.  
IP



414 203 0099

DWN.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Ha_Ngoc_Hung	K.Hihara	部品図	絞りパンチ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	DRAW PUNCH
HRC 0° ~ 0°		部品図	抽製冲頭
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2014/10/25	1:1	S933610

BT TP TR = 1P  
3/14

SNO: S933610	
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 S933610</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GR:</b> -Ø23.500=>ok -Dẫn hướng ok <b>120 phút/pc</b> <b>GS:</b> -80.00=>ok -2.00=>ok -25° gia công thô <b>120 phút/pc</b> <b>GP:</b> -2°/R15/R2.40/Ø22.94=>ok -2-25°/2-R10/2-R3.10/17.50=>ok -Chu vi C0.5=>ok <b>200 phút/pc</b> <b>AF:</b> -Đánh bóng=>ok <b>30 phút/pc</b>	GR:120 GS:120 GP:200 AF:30 KT