
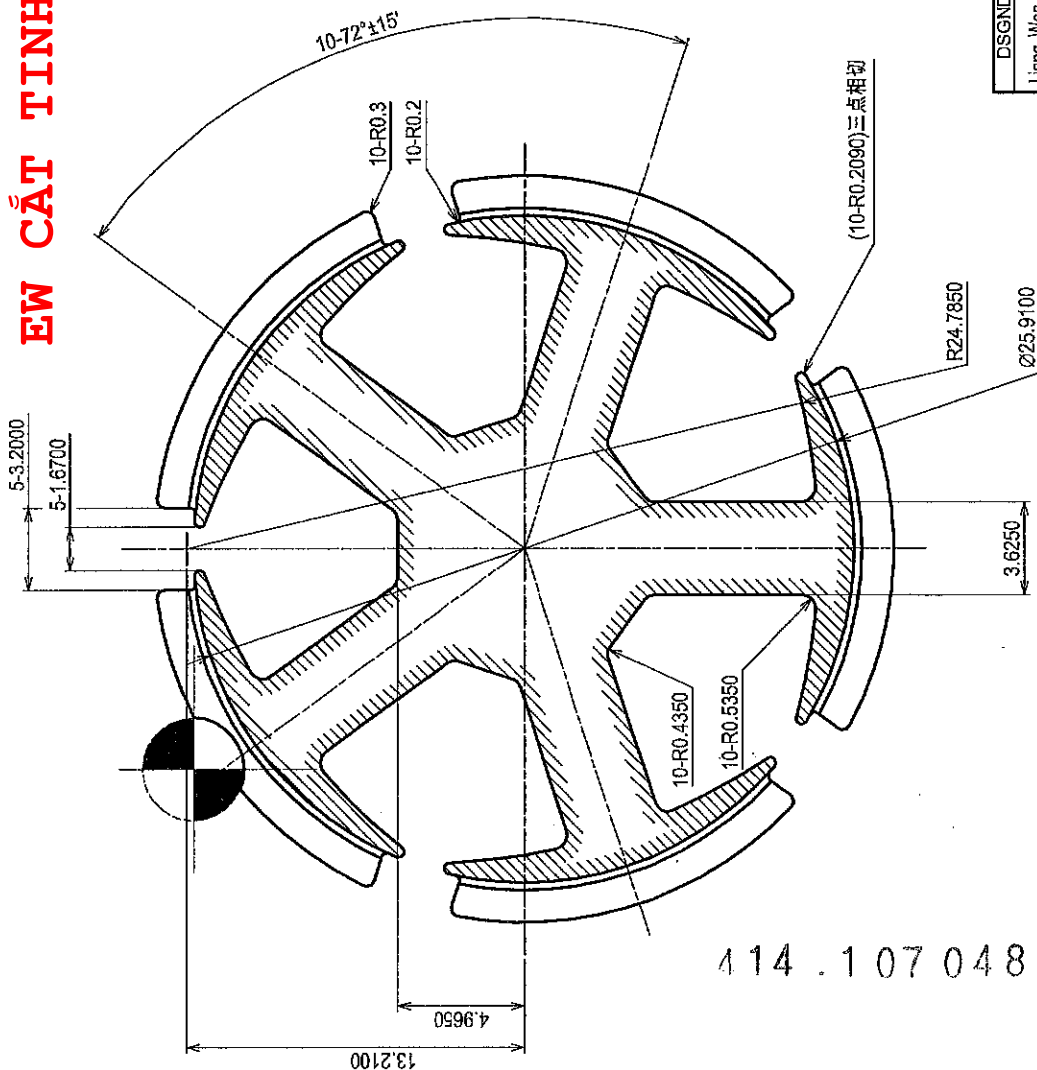
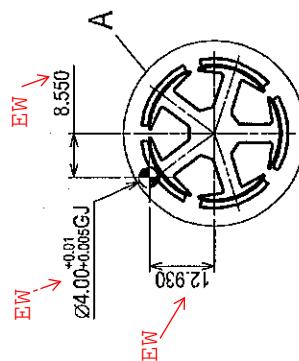


注:  为切习部, 不可倒属。

EW CẮT TÍNH



ED phóng Ø2 L=4
 Chú ý: Rà gá và chạm mặt cẩn
 thận để đạt độ đồng trục với
 Ø29
 Độ đồng trục lệch Max=0.1
 *GJ phát hiện lệch >0.1 thì trả
 lại cho ED



REV	DATE	DESCRIPTION	REF. NO.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
1	20/08/24	设计				0.0000 ± 0.0002 0.0000 ± 0.0005
2						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
3						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
4						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
5						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
6						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
7						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
8						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
9						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
10						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
11						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
12						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
13						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
14						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
15						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
16						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
17						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
18						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
19						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
20						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
21						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
22						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
23						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
24						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
25						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
26						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
27						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
28						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
29						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
30						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
31						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
32						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
33						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
34						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
35						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
36						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
37						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
38						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
39						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
40						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
41						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
42						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
43						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
44						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
45						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
46						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
47						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
48						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
49						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
50						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
51						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
52						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
53						0.0000 ± 0.0005 0.0000 ± 0.0005
54						0.

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Liang_Wen_Biao	T.Iwabuchi	部品図		外径抜きパンチ
QC NCHART EMPER	SURFACE	PART DRAWING		OUTSIDE BLANKING PUNCH
HRC		部品図		外径沖抜沖頭
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	
WC(D30/HF)	2012/08/24	1:1	S869194	

SNO: S869194	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 1P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T30*32*50 2.THỜI GIAN GIA CÔNG -GS:Lướt sáng 4 mặt phôi(T30&T50).Yêu cầu gia công ngay sau khi xuất VL.=> 20 phút/pc -EW: +Gia công tinh tất cả kích thước=>800 phút/pc. Chú ý tính toán cắt Pc đầu tiên là có thể trả vật liệu. => 830 phút/pc -ED:Phóng điện lỗ tâm Ø1*3=> 20 phút/pc -GJ:mài 2 lỗ tâm đảm bảo đồng trục 0.003 và dùng dụng cụ chuyên dụng để kiểm tra=> 60 phút/pc -GR:Gia công OK các kích thước +Ø25.910 +Ø26.5 +Ø29.0 +5.0 => 150 phút /Pc -GP:Gia công R32.5&R0.20 => 30 phút/pc	GS:20 EW:700 ED:20 GJ:60 GR:150 GP:30 KT