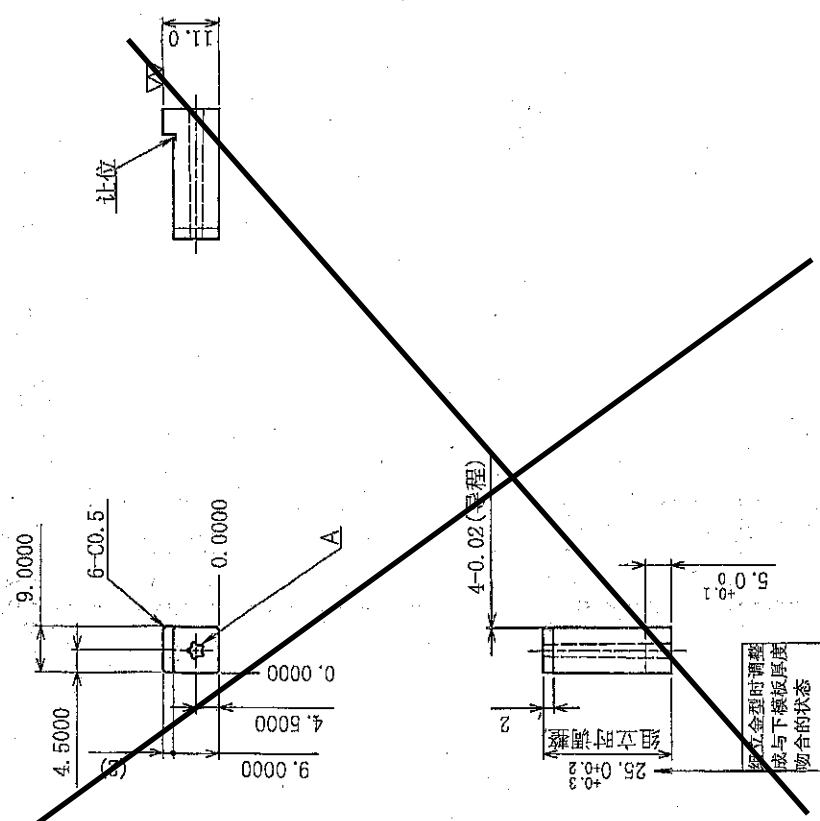
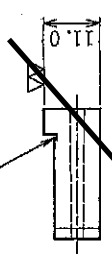


SNO: S275781	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*14*12 2.THỜI GIAN GIA CÔNG -EW1: +9=>9.5 gia công thô 1 bên +11=>11.5 gia công thô 1 bên =>40 phút/pc -GS: +9=>9.10 +11=>11.10 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 µm +4-C0.5=>ok +25=>lướt sáng =>30 phút/pc -ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc -EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt kích thước 26 =>90 phút/pc -GS2: +Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước 2-4.500,2-9.000 +Mài mặt lưới cắt ok kích thướcØ2.365&25.0 +Gia công 4-phần dẫn hướng =>50 phút/pc	

订正Rev	日	付	记	事	担当	金型加工公差表示
						0.0000 ±0.002 0.000 ±0.005
						0.000 ±0.005 0.000 ±0.005
						0.00 ±0.01 0.00 ±0.01
						0.0 ±0.1 0.00 ±0.01
						0.0 ±0.2 0.0 ±0.05
						0.0 ±0.1 0.0 ±0.05



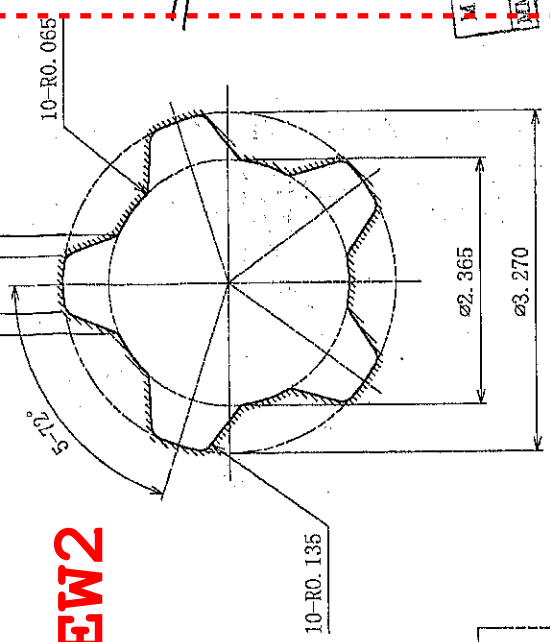
让位



斜线部分为切刃，
所以不可倒角。切刃为让位斜坡，
从下模上面开始，斜度为3°30'。

EW2

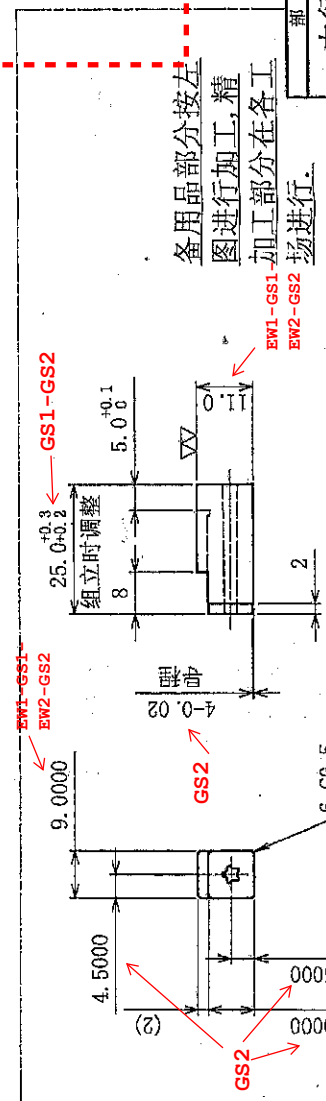
L611 110 032.2
7P



(20/1)A部形状详细图(WE)

MMR 原稿
T06.11.15
MAK 製造面管理課

出図
2005.9.27.
DGM
技術管理課



备用品部分按左
图进行加工，精
加工部分在各工
场进行。

EW1-GS1-
EW2-GS2

EW1-GS1-
EW2-GS2

加工顺	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
-----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

部品名	材	质	数量	设计	制图	日付	共通部品番号
内径落料下模	WC(D30/HIP)		7	近藤	叶建青	2005-09-21	1-026
热处理	表面处理						
深入HRC							
精度							
尺寸	第三版面						
1:1 (20:1)	角法番号						

S725781

订正Rev

铁片金型(φ17-5P)

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

5
F26 X 11 X 13