

1113

4

5

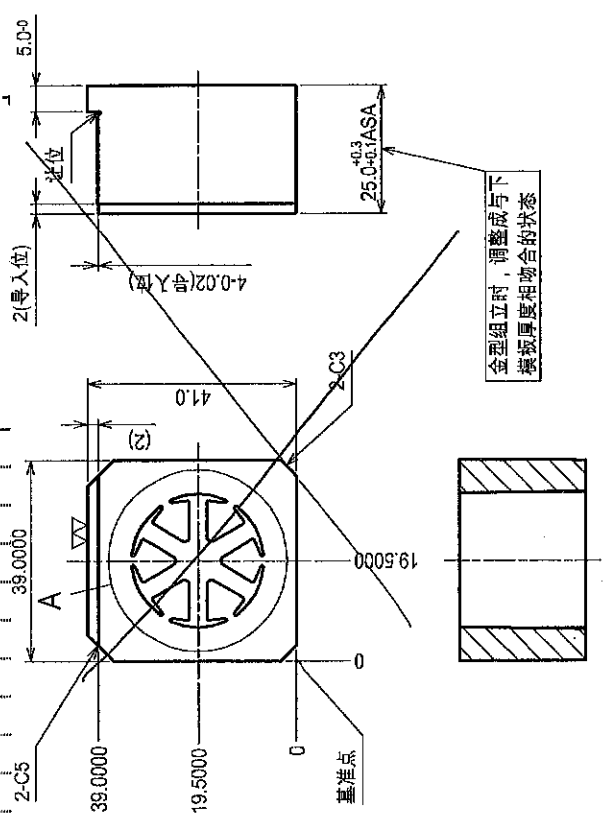
6

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
Init.	2012/08/23	初稿设计			K Nakamura	0.0000 ±0.002 0.0000 ±0.005 0.0000 ±0.010 0.0000 ±0.020 0.0000 ±0.050 0.0000 ±0.100 0.0000 ±0.200 0.0000 ±0.500 0.0000 ±1.000
△						0.00 ±0.01 0.00 ±0.02 0.00 ±0.05 0.00 ±0.10 0.00 ±0.20 0.00 ±0.50 0.00 ±1.00
△						0.00 ±0.01 0.00 ±0.02 0.00 ±0.05 0.00 ±0.10 0.00 ±0.20 0.00 ±0.50 0.00 ±1.00
△						0.00 ±0.01 0.00 ±0.02 0.00 ±0.05 0.00 ±0.10 0.00 ±0.20 0.00 ±0.50 0.00 ±1.00
WE加工详细图 A(5:1)						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
						FINISH MARKS
						G WE (VVV VVV VV)

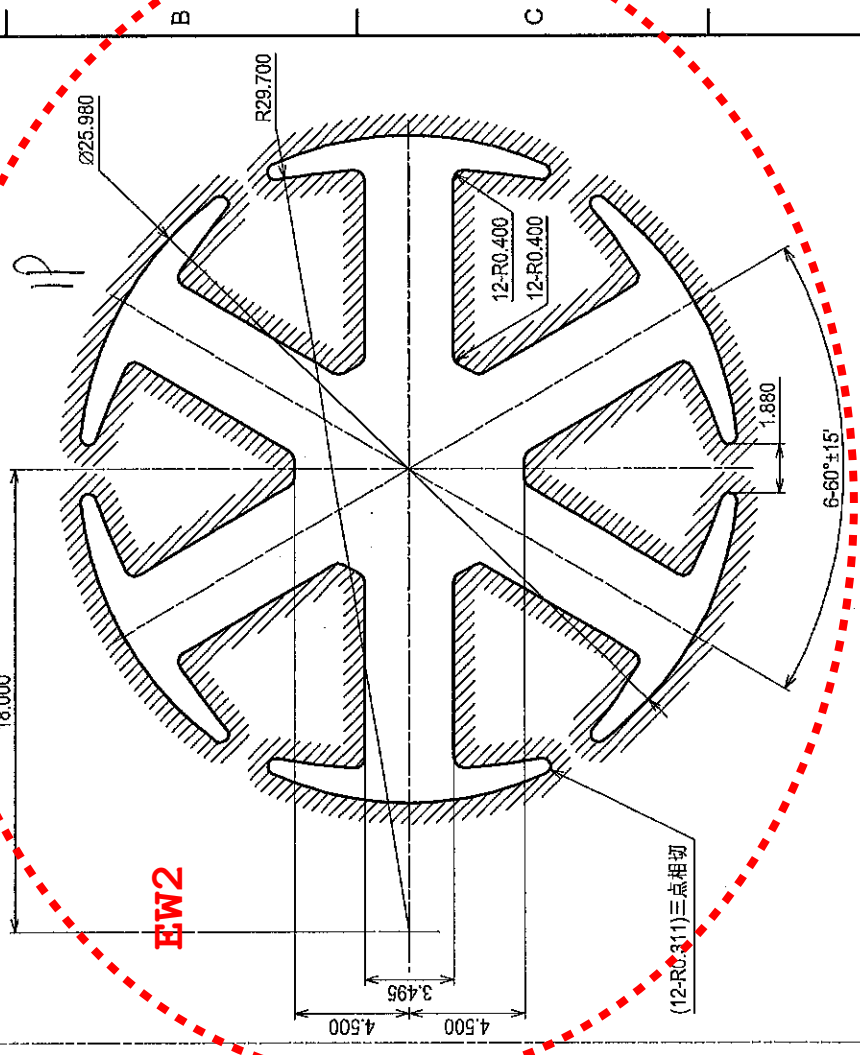
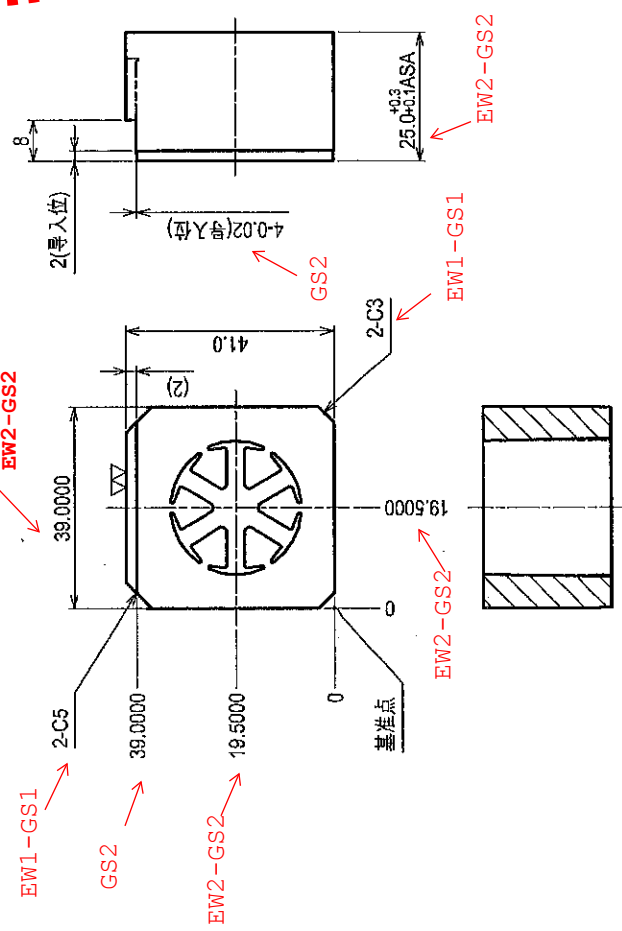
WE加工详细图 A(5:1)

注1): 为切刃部, 不可倒角。
注2): 切刃部斜位, 从下模加工面开始, 斜度为30°。

213107086A



备用品部分, 按下图进行加工;
精加工部分在各工厂进行。



DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Liang Wen_Biao	K Nakamura	部品图	外形抜きダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	OUT SIDE BLANKING DIE
HRC		部品图	外形抜き下模
MATERIAL	DATE	SCALE	部品图
WC(D30HIP)	2012/08/23	1:1	外形抜き下模
			DWG.No.
			S868234

4

3

2

1

128 X 41 X 43

MANUISH MOTOR CO., LTD.

SNO: S868234	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*44*42</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG -EW1: +41=>41.5 gia công thô 1 bên +39=>39.5 gia công thô 1 bên +2-C5=>gia công thô 1 bên +2-C3=>gia công thô 1 bên =>120 phút/pc</p> <p>-GS: +2=>26.10 +32.3=>32.40 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 μm +4-C0.5=>ok +25=>lướt sáng =>90 phút/pc</p> <p>-ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc -EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt kích thước 26 =>300 phút/pc</p> <p>-GS2: +Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước 2-39.000&41.0 +Mài mặt lưới cắt ok kích thướcØ4.500&25.0 +Gia công 4-phần dẫn hướng =>200 phút/pc</p>	