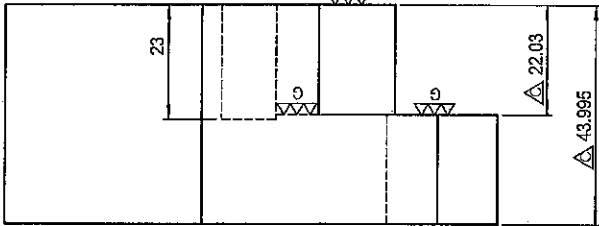
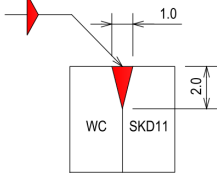


212 0394

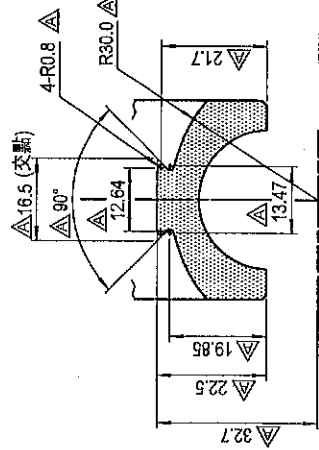
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
Init.						0.0000 ± 0.002 0.000 ± 0.005
A	2009/05/27	結合方式變更(S733767-S790923)		Wu Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.000 ± 0.005 0.000 ± 0.005
B	2011/08/18	重複標註取消と註記修正		Wu Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.00 ± 0.01 0.00 ± 0.01
C	2014/03/25	寸法中心値標註とHRC共通化(58-60-62)		Lin_Wu_Qiang	Chang_Fu_Rung	0.0 ± 0.1 0.0 ± 0.1
TOLERANCES NOT						0.0 ± 0.1 0.0 ± 0.1

EW1:
B1:cắt biên dạng lắp ghép trên SKD11
B2:cắt biên dạng lắp ghép trên WC.Chú ý vẫn sử dụng chương trình ở B1 và Offset +0.01
AF1:Vát 4 mặt chứa mỗi hàn trên cả WC và SKD theo góc độ bên dưới

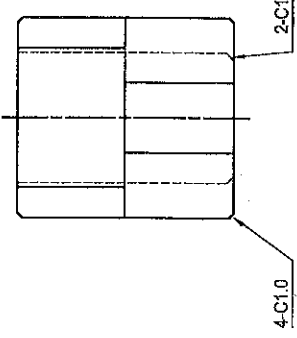


S CHUẨN

SKD11和WC(D25HIP)的結合時，須以熱壓配合方式進行。(KC-143)
各處得求出直角、中心分圓(KC-117)



WC部詳細(KC-022)



DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Wu Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	部品図	パンチ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	PUNCH
HRC 60° ~ 62°		部品図	沖頭
MATERIAL	DATE	SCALE	沖頭
SKD11+WC(D25HIP)	2009/07/02	1:1(5/1)	DWG.No.
			S790923

SNO: **S790923**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11:T50*100*53 WCD25:T26*25*50	AA:30 MA:90 BJ:120 HT:40 EW1:600 AF:60 WG:60 GS:300 EW2:300 EN:200 AF2:30 AL:10 KT