

EW1:Ra phôi:T23\*55.5\*79.5

GS1:

-23.000=>vừa sáng

-54.900=>54.95

-79.000=>79.05

-1.400=>1.30

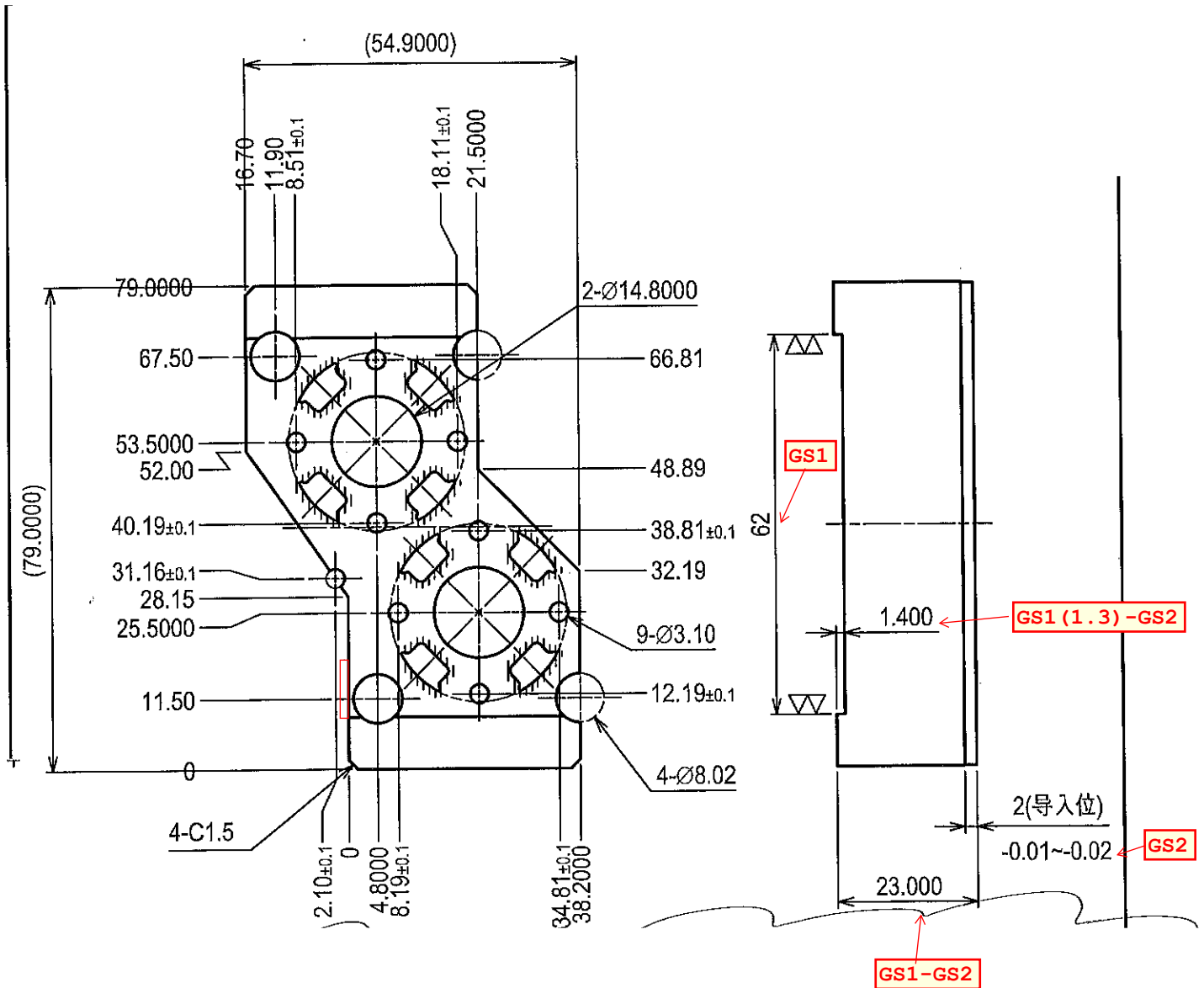
-Biên dạng ngoài mài vuông góc

EW2 gia công :

-phần biên dạng lỗ OK

-Phần biên dạng ngoài chừa 0.01 (VD:54.9000=>54.910)

Bổ sung bản vẽ lỗ đột



未标注寸法直接读取CAD数据WE加工，加工公差±0.002

//// 部为刃口，倒角不可。切刃让位斜度为从凹模表面起倾斜10°

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Luo_Bin	Ye_Chang_Jing	部品図	穴抜きダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	HOLE BRANKING DIE
HRC 0°~0°		部品図	穿孔下模
		部品図	穿孔下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.
WC(D30/HIP)	2016/10/13	1:1	R066520

T23 x 60 x 80 (Chen & Lal T23 x 80 x 100) MABUCHI MOTOR CO., LTD.

414 204 0157

SNO: **R066520**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T23*80*60</b>	EW1:120 GS1:90 ED:120 EW2:1000 GS2:200 KT