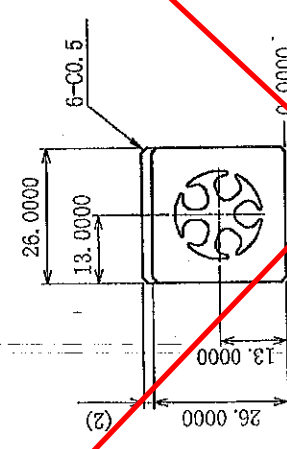


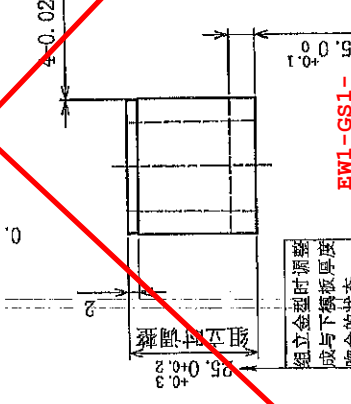
2020/11

213 908072A  
3P

60  
40  
1500  
600

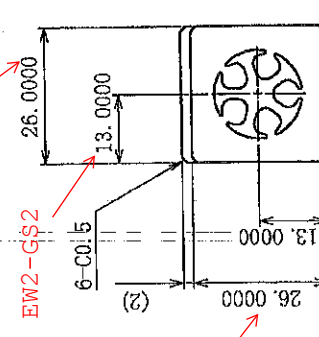
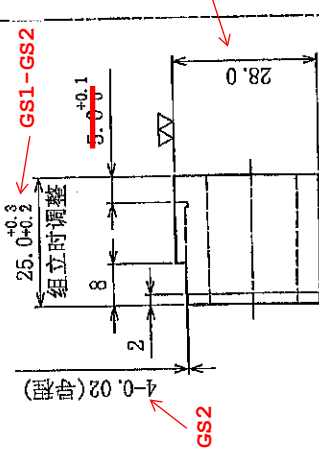


19-08-2019  
TRAVESAU 3THANG  
NO COPY  
CENTRAL



EW1-GS1-  
EW2-GS2

组立金型时调整  
成与下模板厚度  
吻合的状态



备用品部分按上图进  
行加工, 精加工部分  
在各工场进行。

EW2-GS4

图面有公差表示的地方以图面表示的公差优先

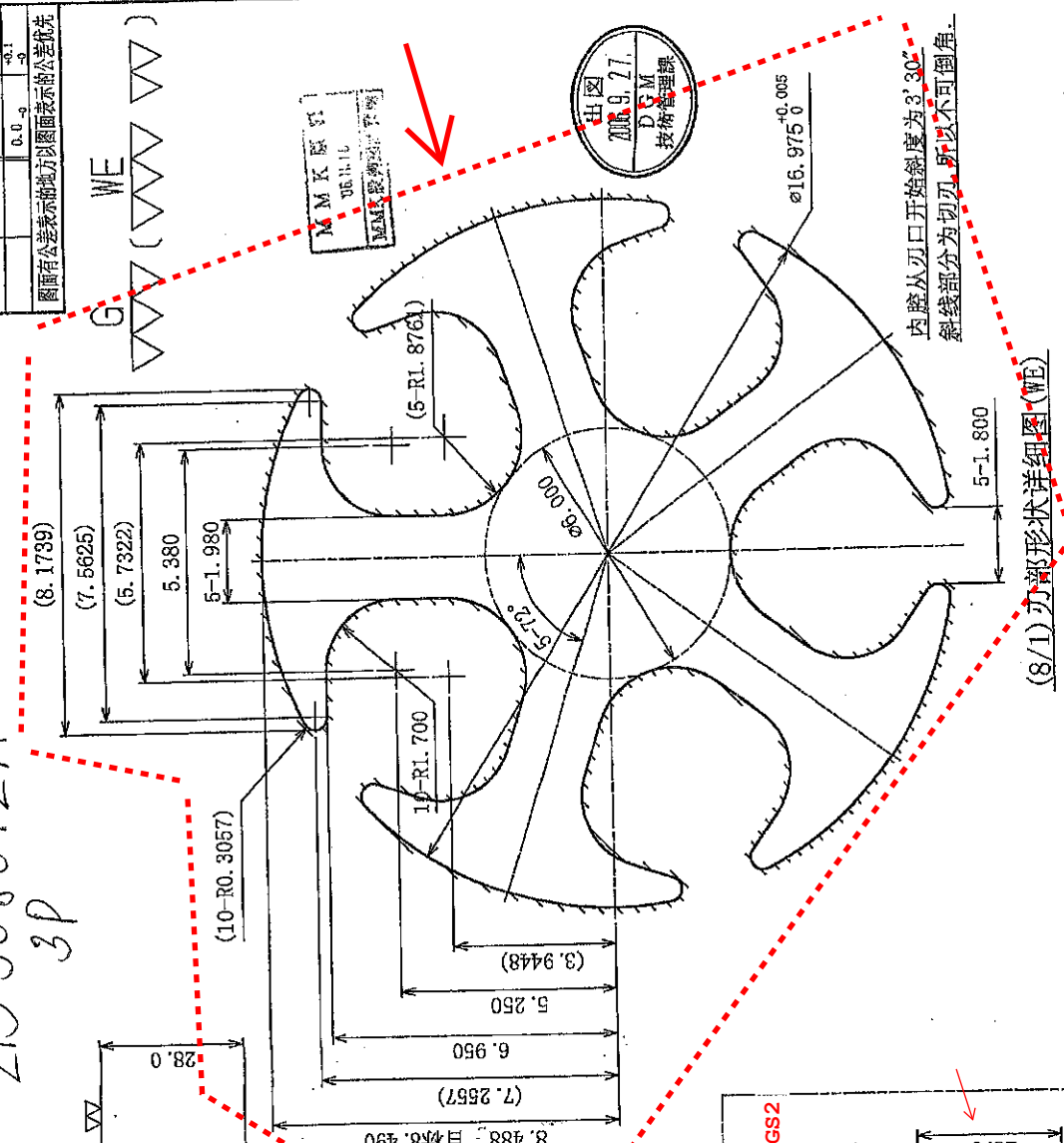
±0.000	±0.002	0.000	±0.005	±0.005
0.000	±0.005	0.000	±0.005	±0.005
0.00	±0.01	0.00	±0.01	±0.01
0.0	±0.1	0.00	±0.1	±0.1
0.	±0.2	0.0	±0.2	±0.2
0.	0.0	0.0	0.0	0.0
0.	0.0	0.0	0.0	0.0

A

213 19 08 018

MMK 株式会社  
DE N.110  
MMK 株式会社 7-700

出图  
2008.9.27  
DGM  
技術管理課



(8/1) 刃部形状详细图 (WE)

内腔从刃口开始斜度为 3°30'  
斜线部分为切刃, 所以不可倒角。

部品名	数量	设备名称
外径落料下模	6	铁片金型 (φ17-5P)
热处理	表面处理	检查
近藤	叶建青	2005-09-15
1-027		
1:1 (8:D)	第三图面	角状番号
1:1 (8:D)	角状番号	

S722220

5

4

3

3

2

1

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

1

12

12

12

SNO: S722220	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 1P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p><b>1.VẬT LIỆU:</b>  <b>WCD30</b>  <b>T26*29*31</b></p> <p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b>  <b>-EW1:</b>  <b>+26=&gt;26.5 gia công thô 1 bên</b>  <b>+28=&gt;28.5 gia công thô 1 bên</b>  <b>=&gt;120 phút/pc</b>  <b>-GS:</b>  <b>+26=&gt;26.10</b>  <b>+28=&gt;28.10</b>  <b>Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 µm</b>  <b>+4-C0.5=&gt;ok</b>  <b>+25=&gt;lướt sáng</b>  <b>=&gt;90 phút/pc</b>  <b>-ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc</b>  <b>-EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt</b>  <b>kích thước 26</b>  <b>=&gt;300 phút/pc</b>  <b>-GS2:</b>  <b>+Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước</b>  <b>2-26.000&amp;28.0</b>  <b>+Mài mặt lưỡi cắt ok kích thướcØ6.000&amp;25.0</b>  <b>+Gia công 4-phần dẫn hướng</b>  <b>=&gt;200 phút/pc</b></p>	<p>EW1:120  GS:90  EW2:300  GS2:200  KT</p>