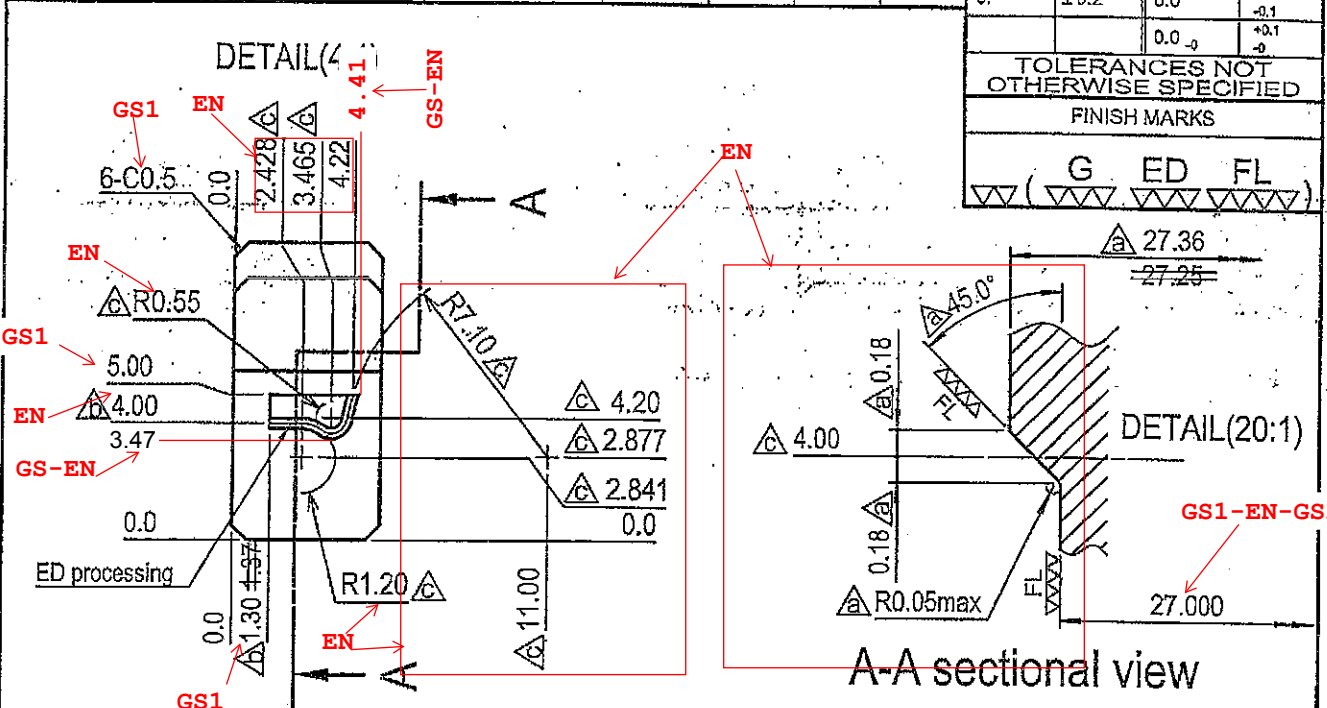


AA MA BJ GR DA A M/C1 H EW1 GS1 EN A M/C2 A GP GS2 AF

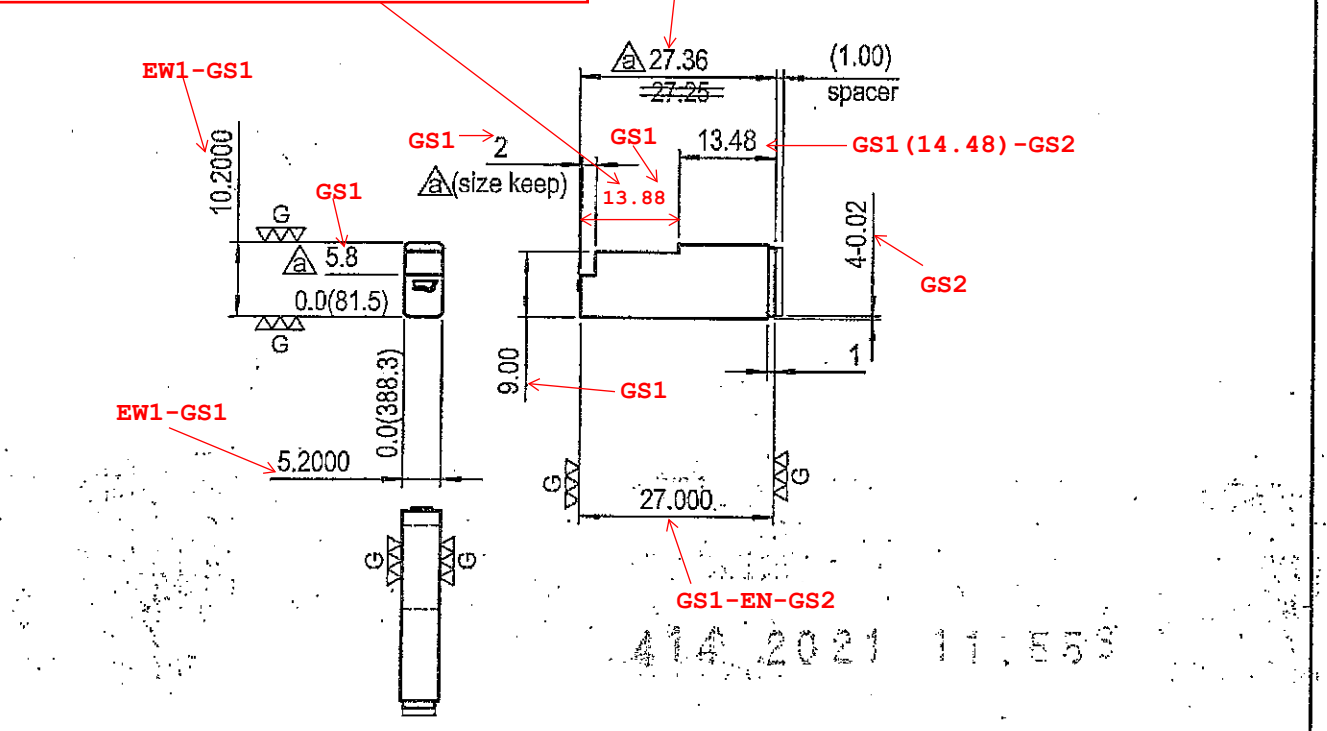
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
Init.	2018/09/14	新規設計		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0
A	2019/11/01	製品図変更(同現物)		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005
B	2020/09/14	製品図変更(同現物)		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.00	±0.01	0.00 +0	+0
C	2021/08/02	寸法追記		Lin_Wei_Cheng	Lin_Wei_Cheng	Chang_Fu_Rung	0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01
							0.	±0.2	0.0 +0	+0
									0.0 -0	+0.1



GS2 kiểm tra lại kích thước 13.88 nếu bị âm thì chỉnh sửa lại cho ok

指示無き寸法の許容差は±0.01(KC-040)

GS1 (28.36) - GS2



CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Chang_Fu_Rung	PRD9N	1:1	部品図	面付けダイ
DSGND.	SURFACE	SIZE	PART DRAWING	FACING DIE
Lin_Wei_Cheng			部品図	倒角下模
DWN.	QUENCH&TEMPER		部品圖	倒角下模
Lin_Wei_Cheng	HRC ~	A4V	DATE	DWG.No.
			2018/09/14	R179279

SNO: R179279	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p><b>1.VẬT LIỆU:</b>  <b>WC(PRD9N)</b>  <b>T6*11*29</b></p> <p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b>  EW:  -10.200=&gt;11.0  -27.36=&gt;29  <b>30 phút/pc</b>  GS1:  -5.200=&gt;ok  -10.200=&gt;ok  -6-C0.5=&gt;ok  -9.00 L13.88=&gt;ok.  -5.8 L2 =&gt;ok  -27.36=&gt;28.36  -Mài kích thước 0.360 xung quanh phần phóng điện=&gt;ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2  <b>120 phút/pc</b>  EN:  -Phóng điện phần vát C=&gt;ok  Chú ý trước khi gia công:  +Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum.  +Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực  Chú ý trong quá trình gia công:  -Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên.  -Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên.  <b>120 phút/pc</b>  KA:  -Kiểm tra phần vát C  AF:  -Đánh bóng =&gt;ok  <b>30 phút/pc</b>  GS2:  Kiểm tra lại kích thước 13.88 và 2.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK.  -27.000=&gt;ok  -27.360=&gt;ok  -13.48=&gt;ok  -Dẫn hướng =&gt;ok  <b>30 phút/pc</b></p>	EW:30 GS1:120 EN:120 KA:1 AF:30 GS2:30 KT