



EW1 ra phối: T20\*20.1\*64.9  
GS1:  
-19.00=>lướt sáng  
-19.60=>19.66  
-64.40=>64.46

EW2 OK biên dạng GS2 cạnh lại vị trí

ハッチング部は切刃の為、面取り不可(KC-019)  
切刃ニゲ勾配ダイ上面より6'とする(KC-050)  
4mm後1°ニゲ加工のこと(KC-051)

- a) R1.0250
- b) R0.2250
- c) R0.1750

DSGND.	CHKD.	TITLE	PARTS NAME
Chen Jing_Fu	Chang_Fu Rung	部品図	トリミングダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	TRIMMING DIE
HRC 0 ° - 0 °		部品図	外形沖切下模
MATERIAL	DATE	部品図	外形沖切下模
WC(D30HIP)	2018/07/06	SCALE	DWG.No.
		1:1(4:1)	

R171279

MARUCHI MOTOR CO., LTD.

SNO: **R171279**

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>T20*21*66</b>	EW1:90 GS1:90 ED1:60 EW2:400 GS2:150 KT