

DATE	DESCRIPTION	REF NO.
13/03/27	銀行振替(0106:13-901XA-XE)	
14/04/28	銀行振替(0106:13-963-XE) 入金	

60

REV.	DATE	DESCRIPTIONS	REF. No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
Init.	2013/03/27	設計ID: 906-13-901XA-XJ YNNH-15 563に基づく変更		Tiwabuchi T.Tadashi		0.0000 ± 0.002 +0 -0.005 -0
A	2014/01/28			Tiwabuchi T.Yajima		0.000 ± 0.005 +0 -0 +0
A						0.0 ± 0.01 0.00 -0 -0 +0.01
A						0. ± 0.2 0.0 -0 -0.1 +0.1

213 905 054 A

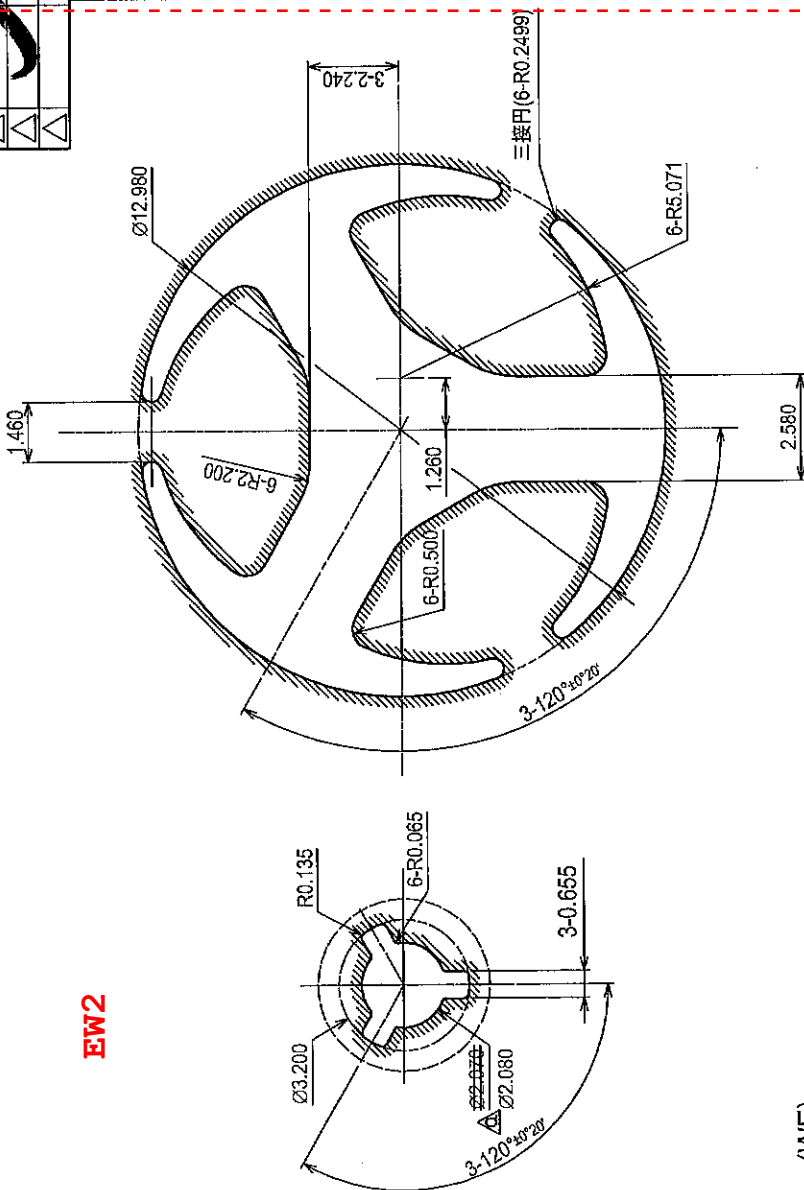
G WE

VVV(VVV V)

EW2

213 905 054 A

2

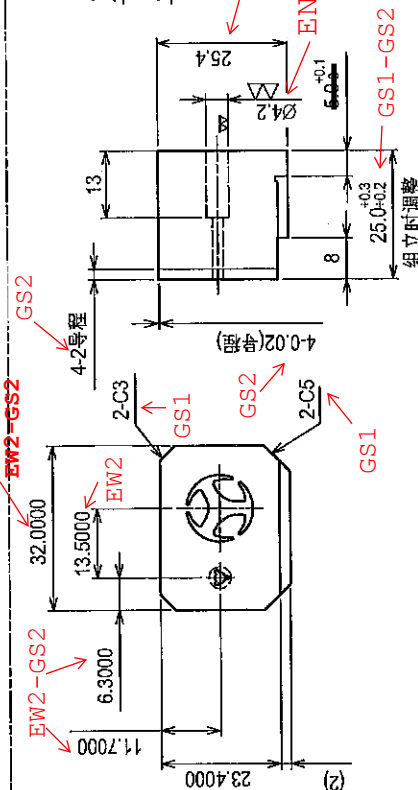


(WE)


铁片形状加工详细(8/1)

斜线部分为刃口，所以不可倒角，内腔从刃口开始斜度为3'30"

备用品部分,按左图进行
加工,精加工部分在各
工场进行。



参考
XB05-010H-BA
XB05-035M-BA

DSGND.	CHKD:	FILE	PARTS NAME
T.Iwabuchi	T.Yajima	部品図	内径、外形抜きダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	INSIDE & OUT SIDE BLANKING DIE
HRC		部品図	内径、外形抜きダイ
MATERIAL	DATE	SCALE	内径、外形抜きダイ
WC(D30HP)	2014/01/28	1:1	DWG.No.
			S883067

3T26 34 x 30.

2

5

WABASH MOTOR CO., LTD.

213 19 05 047

SNO: S883067	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 2P	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*28*35</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG -EW1: +25.4=>25.9 gia công thô 1 bên +32.0=>32.5 gia công thô 1 bên =>120 phút/pc -GS: +25.4=>25.50 +32.0=>32.10 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 µm +2-C5=>ok +2-C3=>ok +25=>lướt sáng =>90 phút/pc -ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 40 phút/Pc -EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt kích thước 26 =>400 phút/pc -GS2: +Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước 23.400&32.000&25.4&6.300&11.700 +Mài mặt lưỡi cắt ok kích thướcØ2.080&Ø2.240&25.0 +Gia công 4-phần dẫn hướng =>200 phút/pc -EN gia công Ø4.2 =>90 phút/pc</p>	<p>EW1:120 GS:90 ED:40 EW2:400 GS2:200 EN:90 KT</p>