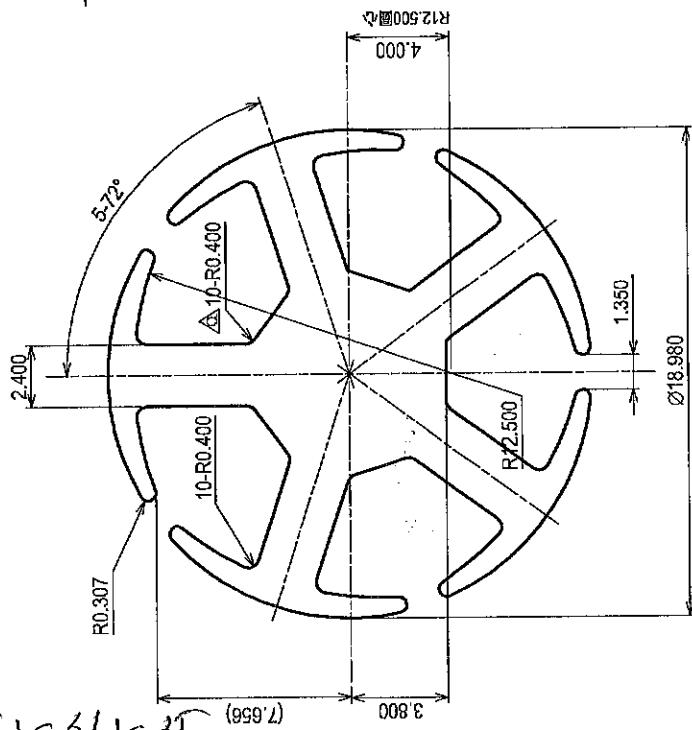


DATE	DESCRIPTION	DATE
07/03/11	51 修正	

213 109 028A.

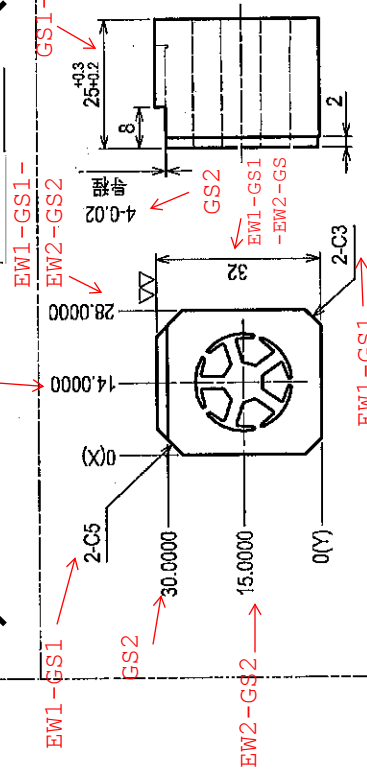
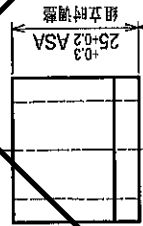
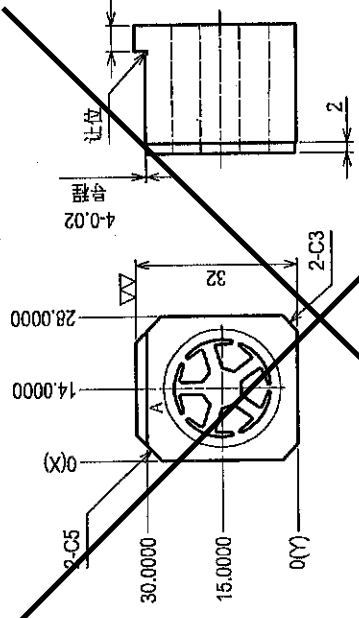
WE加工部详细图



斜线部分为切刃,不可倒角。
切刃为让位斜坡,从下模上面开始,斜度为 $3'30''$

[illegible]

	X	Y
1	67.5500	88.4500
2	116.3000	71.5500
3	155.3000	105.3500
4	165.0500	54.6500
5	204.0500	122.2500
6	213.8000	37.7500



DWN.	C/KD.	TITLE	PARTS NAME
Yang Yong Hui	Ye Chang Jing	部品図	外形抜きダイ
QUENCH TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	OUT SIDE BLANKING DIE
HRC		部品図	外形鑄料下模
MATERIAL	DATE	部品図	外形鑄料下模
WC630(HF)	2007/06/07	SCALE	DWG No.
		1:1	S3333392

SNO: S333392	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*35*31</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG -EW1: +32=>32.5 gia công thô 1 bên +28=>28.5 gia công thô 1 bên +2-C5&2-C3 gia công thô 1 bên =>120 phút/pc -GS: +32=>32.10 +28=>28.10 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 μm +2-C5&2-C3=>ok +25=>lướt sáng =>90 phút/pc -ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc -EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt kích thước 39 =>350 phút/pc -GS2: +Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước 28.000,30.000,32.0 +Mài mặt lưỡi cắt ok kích thước 3.800&25.0 +Gia công 4-phần dẫn hướng =>150 phút/pc</p>	<p>EW1:120 GS:90 ED:20 EW2:350 GS2:150 KT</p>