[illegible]

製品図入プリングA C寸法6.09 図fig.1参照
製品図入プリングB B寸法6.5 図fig.1参照

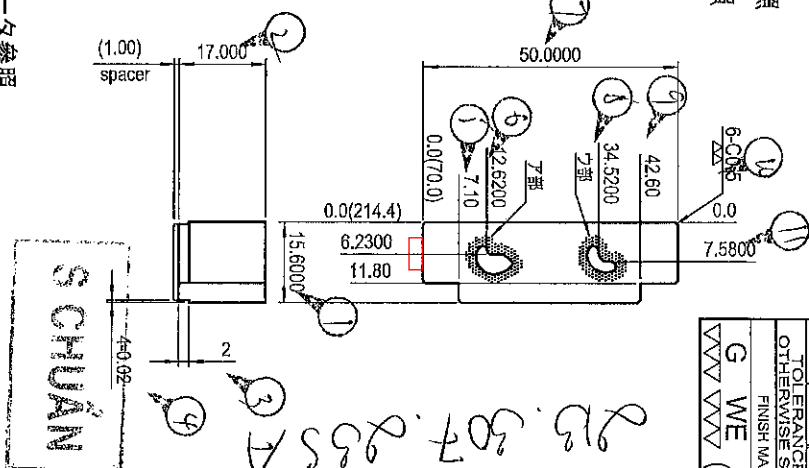
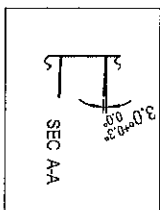
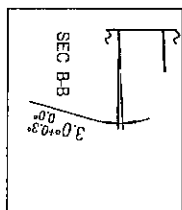
製品図スプリンダ B 寸法 6.5 図 fig.1 参照

EW1:ra phôi T16*55*17.6
GS1:/// ,vuông góc
ED:
EW2:bao biên dạng
GS2:Canh lại lưỡi cắt và mài gò dầy

ED:

EW2:bao biên dạng

GS2: Canh Lát Lươn



CADデータ参照


指示無き寸法の許容差は ± 0.002 (KC-040)
ハッチング部は切刃の為、面取り不可(KC-019)

ハッチング部は切刃の為、面取り不可(KC-019)

切刃ニザ勾配ダイ上面より3°とする(KC-050)
4mm後1°ニザ加工のこと(KC-051)

4mm後1°ニダ加工のこと(KC-051)

XUẤT BẢN VẼ
BẢN VẼ DÙNG
CHẾ TẮC - KHÔNG THU
HỦY SẴU KHI HOÀN THẤT
ĐO NOT COPY
2023.08.04
P.O.I.K.T.S.X VDM

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
Chang_Fu_Ring	WQV(650)		部品図 PART DRAWING	トリミングダイ TRIMMING DIE
DGSGND.	SURFACE	SCALE	部品図 部品圖	外形沖切下模 外形沖切下模
Lin_Wel_Cheng		1:1	DATE	DWG.No.
DWVN.	QUENCH&TEMPER	SIZE		
Lin_Wel_Cheng	HRC	A3	2019/11/01	R341193

SNO: **R341193**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T16*18.5*56	EW1:40 GS1:30 ED:30 EW2:400 GS2:60 KT