

MV

CUTTING TOLERANCE		
0.0030	± 0.002	0.000 -0
		+0.005
0.0010	± 0.0005	0.000 -0
		+0.005
0.00	± 0.001	0.00 -0
		+0.005
0.00	± 0.1	0.00 -0
		+0.01
0.	± 0.2	0.0 -0
		+0.1

TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED	
	FINISH MARKS
G	(▽▽▽) (▽▽)

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF. No.	DWN.	CHKD.
init.	2000/03/16	新規設計		Wu, Chun-Wen	Chang, Ji-Rung
△	2017/02/18	圖面變更(S165727 → R078247)		Hong, Ying-Zhi	Chang, Ji-Rung
△					
△					

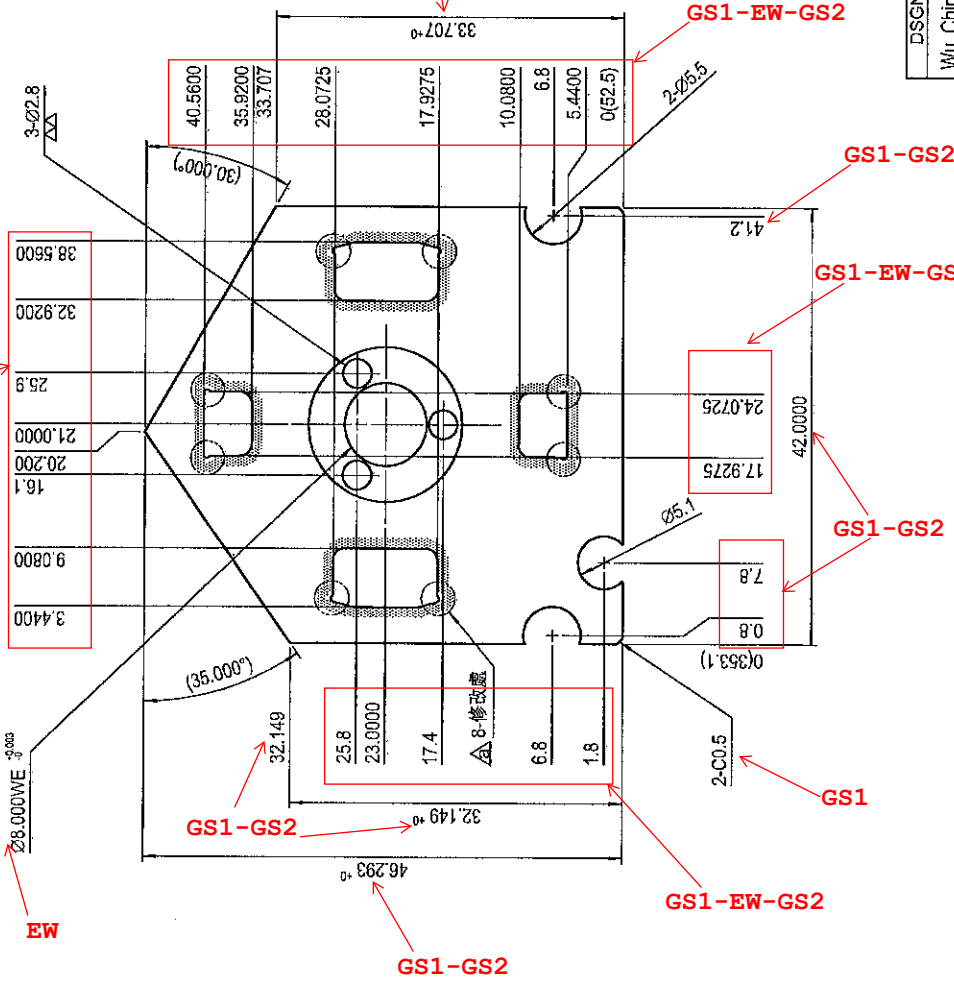
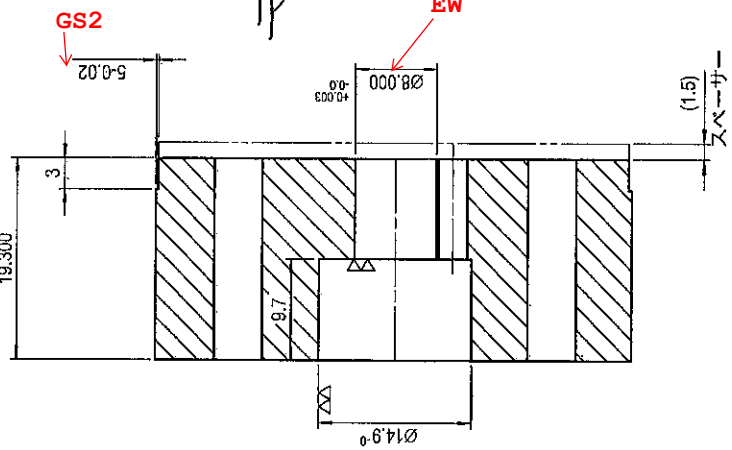
DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	部品図		下刃物
QUENCH TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		LOWER EDGED TOOL
HRC 0 ° ~ 0 °		部品図		下刀具
		部品図		下刀具
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	
WC(P30/HIP)	2000/03/16	2:1	R078247	

MANUCHI MOTOR CO., LTD.

213 203 062A.

IP

WASH DC



指示なき寸法 126/127-AB-a 番より GAP 片側+0.06 大きく WED
ハッチング部は切刃の為、面取り不可 (KC-019)
切刃 2 ガ勾配ダイ上面より 20° とする (KC-050)

414 203 0099

SNO: R078247	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R078247 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -19.300=>lướt sáng -42.000=>42.10 -46.293=>46.40 Chú ý canh theo tọa độ lỗ BTP và các kích thước đảm bảo song song,vuông góc max0.005 150 phút/pc EW: -Liên lạc QC bổ sung kích thước -Ø8.000=>ok -Các biên dạng lưỡi cắt=>ok Chú ý quá trình rà gá chuẩn nhất có thể 400 phút/pc GS2: -42.000=>ok -46.293=>ok -2-C0.5=>ok Chú ý canh theo tọa độ lỗ Ø8.000 và biên dạng các lưỡi cắt của EW -35.000°=>ok -30.000°=>ok -19.300=>ok -Dẫn hướng=>ok 300 phút/pc	GS:150 EW:400 GS2:300 KT