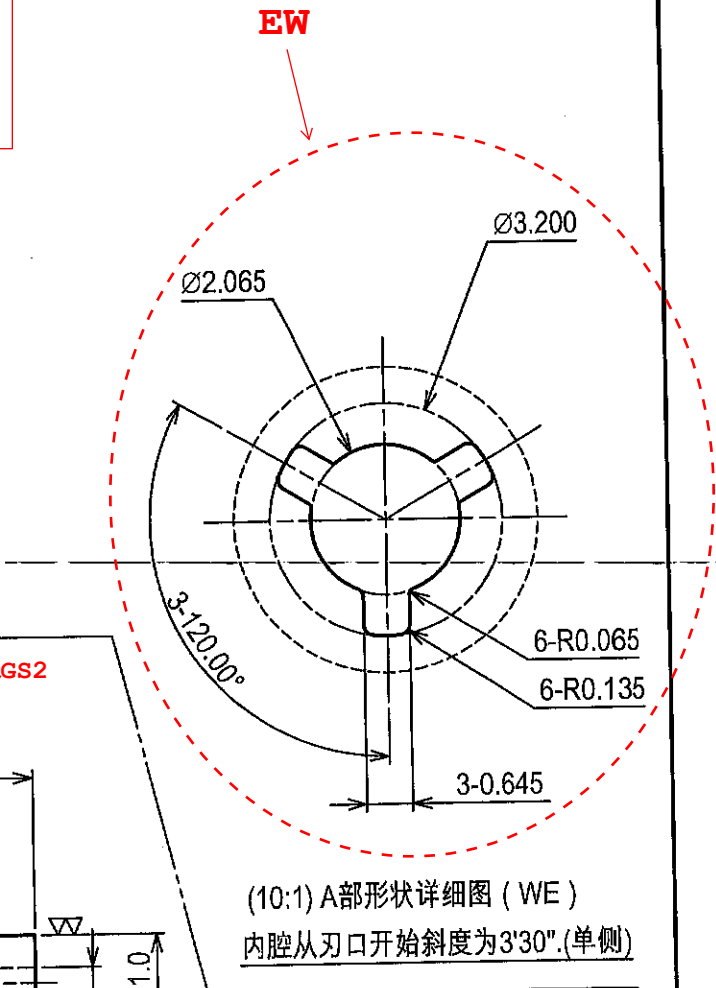


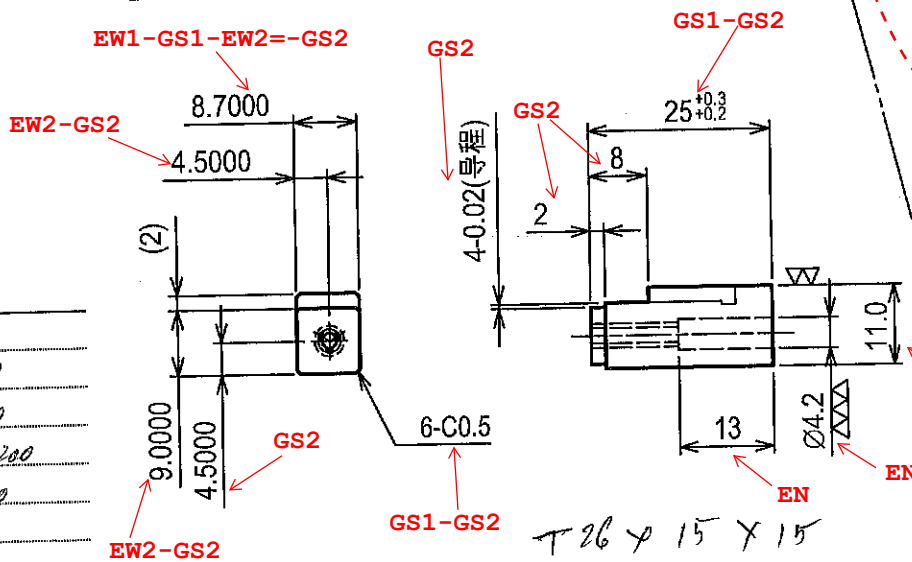
REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.
init.	2020/05/19	式样追加	LGA-1938	Wan_Zhi_Lun		Ye_Chang_Jing
△						
△						
△						

CUTTING TOLERANCE			
0.0000	±0.002	0.000 +0	+0
0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005
0.00	±0.01	0.00 +0	+0
0.0	±0.1	0.00 -0	+0.01
0.	±0.2	0.0 +0	+0
		0.0 -0	+0.1
			-0
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
FINISH MARKS			
G	WE		
▽▽▽▽▽▽▽▽▽▽			

EW1:Ra phôi  
 +8.700=>9.2 gia công thô 1 bên  
 +11=>11.5 gia công thô 1 bên  
 =>30 phút/pc  
 -GS:  
 +8.700=>8.75  
 +11=>11.05  
 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 μm  
 +4-C0.5=>ok  
 +25=>lượt sáng



(10:1) A部形状详细图 (WE)  
 内腔从刃口开始斜度为3'30".(单侧)



备用品部分按左图进行加工,  
 精加工部分在各工场进行。

CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Ye_Chang_Jing	WC(D25/HIP)	1:1	部品图 PART DRAWING	内径抜きダイ INSIDE BLANKING DIE
DSGND.	SURFACE	SIZE	部品图 部品圖	内径落料下模 内径落料下模
Wan_Zhi_Lun	QUENCH&TEMPER	DATE		DWG.No.
Wan_Zhi_Lun	HRC ~	A4V	2020/05/19	<b>R372039</b>

MABUCHI MOTOR CO.,LTD.

414.0090344

SNO: R372039	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p><b>1.VẬT LIỆU:</b>  <b>WCD30</b>  <b>T26*14*12</b></p> <p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b>  <b>-EW1:</b>  <b>+8.700=&gt;9.2 gia công thô 1 bên</b>  <b>+11=&gt;11.5 gia công thô 1 bên</b>  <b>=&gt;30 phút/pc</b>  <b>-GS:</b>  <b>+8.700=&gt;8.75</b>  <b>+11=&gt;11.05</b>  <b>Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 µm</b>  <b>+4-C0.5=&gt;ok</b>  <b>+25=&gt;lướt sáng</b>  <b>=&gt;30 phút/pc</b>  <b>-ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc</b>  <b>-EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt</b>  <b>kích thước 26</b>  <b>=&gt;70 phút/pc</b>  <b>-GS2:</b>  <b>+Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước</b>  <b>2-4.500,2-9.000</b>  <b>+Mài mặt lưới cắt ok kích thướcØ2.370&amp;25.0</b>  <b>+Gia công 4-phần dẫn hướng</b>  <b>=&gt;50 phút/pc</b></p>	<p>EW1:30  GS1:30  ED:20  EW2:70  GS2:50  EN:100  KT</p>