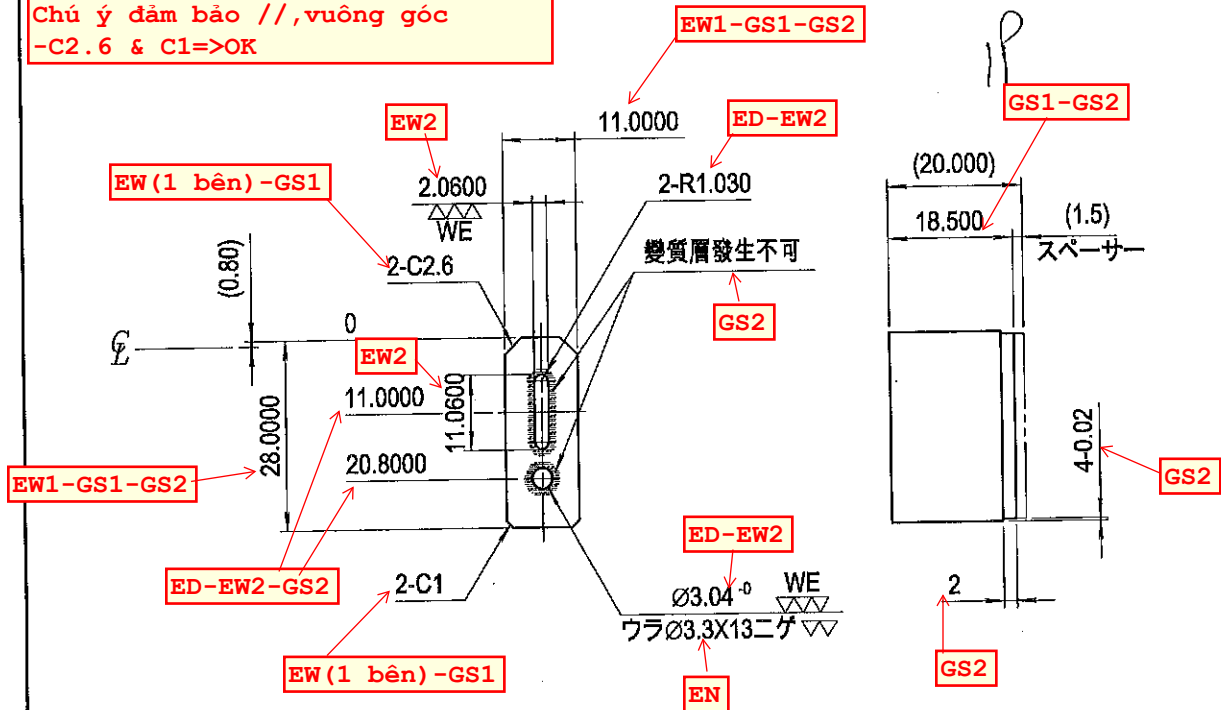


717 303 0113

REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2009/08/14			Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	0.0000	±0.002	0.000	+0 -0.005
△						0.000	±0.005	0.000	+0 -0.005
△						0.00	±0.01	0.00	+0 -0.01
△						0.0	±0.1	0.00	+0 -0
△						0.	±0.2	0.0	+0 -0.1
								0.0	+0 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G (WE)			

EW1 ra phôi: T20*11.5*28.5
 Chú ý: C2.6 và C1 vị trí ra phôi
 GS1:
 -18.500=>lượt sáng
 -11.000=>11.05
 -28.000=>28.05
 Chú ý đảm bảo //, vuông góc
 -C2.6 & C1=>OK



刃口斜角由凹模上面算起為6°(KC-050)
 剖面線為切刃，不可倒角(KC-019)

S CHUẨN

DWN.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Wu_Chin_Wuu	Chang_Fu_Rung	部品図		穴抜きダイ	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		HOLE BRANKING DIE	
HRC		部品図		穿孔下模	
		部品図		穿孔下模	
MATERIAL	DATE	SCALE		DWG.No.	
WC(D20/HIP)	2009/08/14	1:1		S795956	

SNO: **S795956**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD20 T20*14*31	EW1:40 GS1:40 ED:30 EW2:90 GS2:120 EN:90 KT