

GS1: Lướt sáng 2 mặt kích thước 16.00

EW:

-2- $\phi 3.100 \Rightarrow$ ok


- $\phi 3.000 \Rightarrow$ ok

- $\phi 3.0 \Rightarrow$ ok

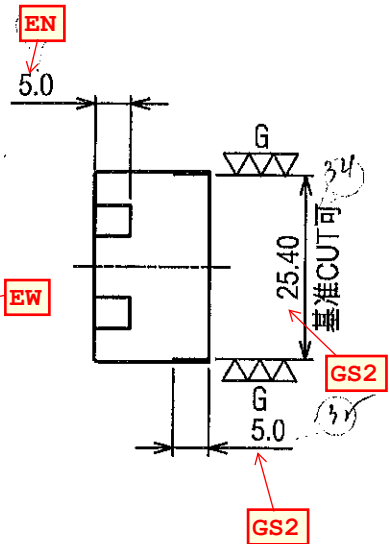
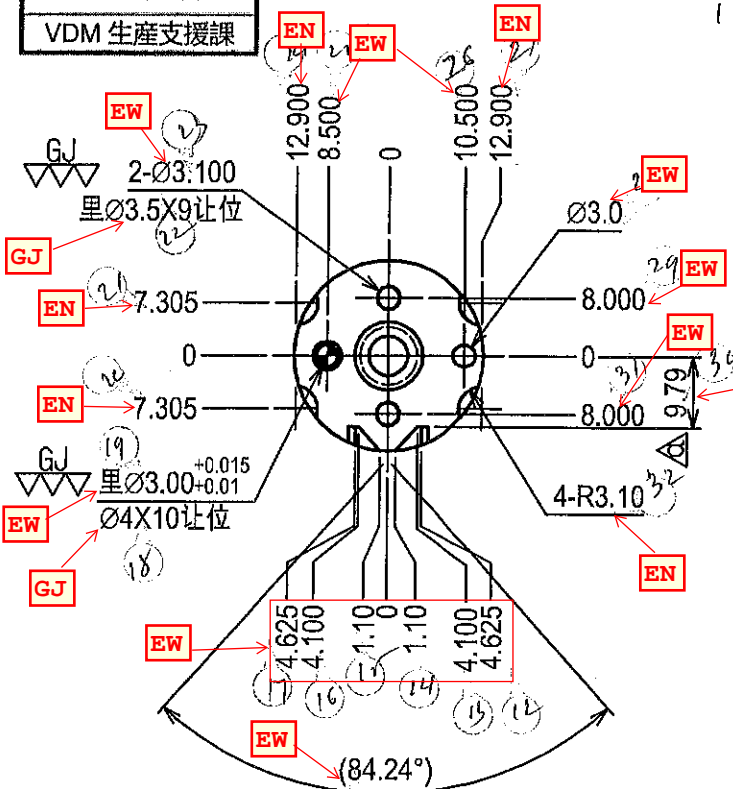
- $\phi 5.5 \Rightarrow$ ok

-  OK

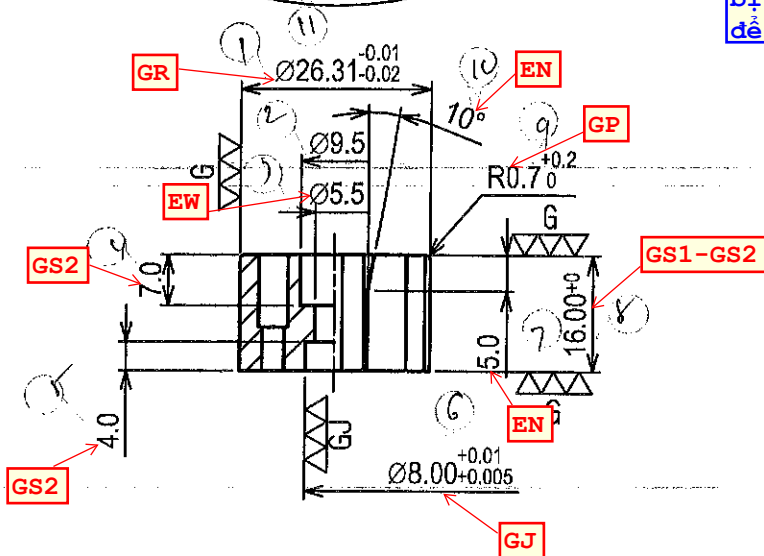
-Cắt đứt phần thừa

REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
			0.0000	± 0.002	0.000 $^{+0}_{-0.005}$	$^{+0}_{-0.005}$
		Chen_Jian_Fei	0.0000	± 0.005	0.000 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.005}_{-0}$
		Zhang_Guang_Wu	0.00	± 0.01	0.00 $^{+0}_{-0}$	$^{+0}_{-0.01}$
			0.0	± 0.1	0.00 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.01}_{-0}$
			0.	± 0.2	0.0 $^{+0}_{-0}$	$^{+0}_{-0.1}$
					0.0 $^{+0}_{-0}$	$^{+0.1}_{-0}$
TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED						
FINISH MARKS						
G GJ 						

2023-04-06
VDM 生産支援課



Chú ý: hiện tại (4/2023) bản vẽ BTP chưa phần kẹp bị nhầm bên \Rightarrow EW kẹp vào T16 để gia công nhé



S CHUẨN

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Chen_Jian_Fei	Zhang_Guang_Wu	部品図		下型ダイ
QUENCH&TEMPER	SURFACE	PART DRAWING		LOWER-DIE SET DIE
HRC		部品図		下模冲模
		部品図		下模冲模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG.No.	
WC(D30/HIP)	2013/11/29	1:1	S027890	

SNO: **S027890**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S027890	GS:20 EW:150 GR:120 GS2:40 GJ:200 GP:30 EN:200 KT