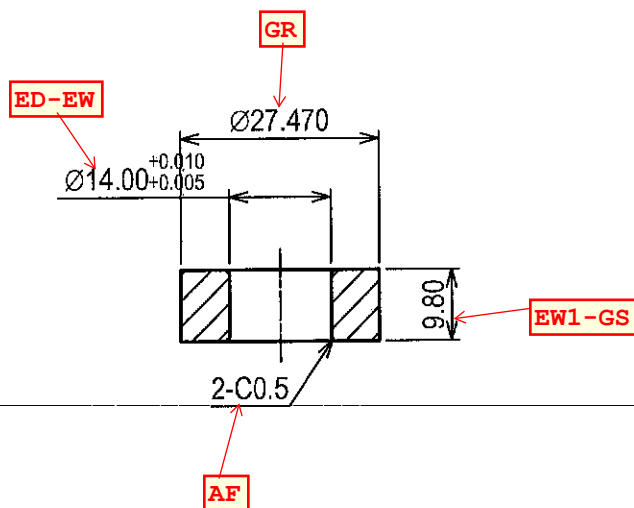


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2015/02/06	金型改造	93H-13-178	Zeng_Zhao_Xiang	Zhang_Guang_Wu	0.0000	± 0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△						0.000	± 0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△						0.00	± 0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△						0.0	± 0.1	0.00 -0	+0.01 -0
						0.	± 0.2	0.0 +0	+0 -0.1
								0.0 -0	+0.1 -0
						TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED			
						FINISH MARKS			
						G ▽▽▽			

EW1 Ø28\*10.3  
EW2 rà chuẩn mặt EW1



35  
30  
100  
50  
50  
10

DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME	
Zeng_Zhao_Xiang	Zhang_Guang_Wu	部品図 PART DRAWING		下型パンチ LOWER-DIE SET PUNCH	
QUENCH&TEMPER	SURFACE	部品図 部品図		下模冲頭 下模冲头	
HRC 0 °~ 0 °				DWG.No.	
MATERIAL	DATE	SCALE		S946964	
WC(D30/HIP)	2015/02/06	1:1			

SNO: **S946964**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>Ø28*12</b>	EW1:40 ED:20 EW2:90 GR:60 GS1:40 AF:15 KT