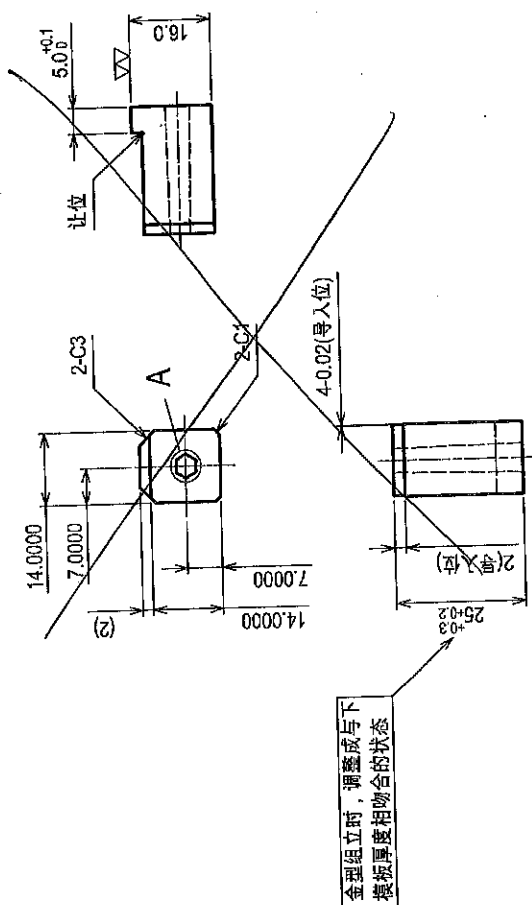


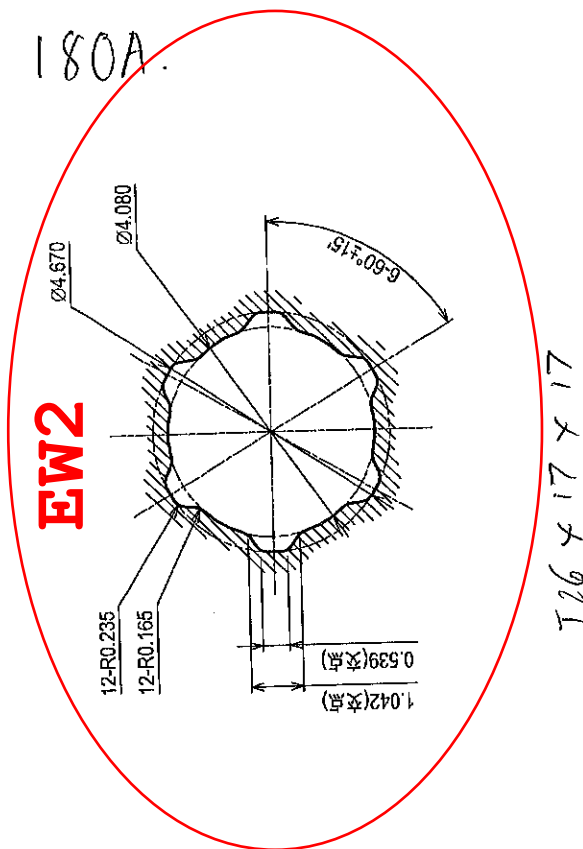
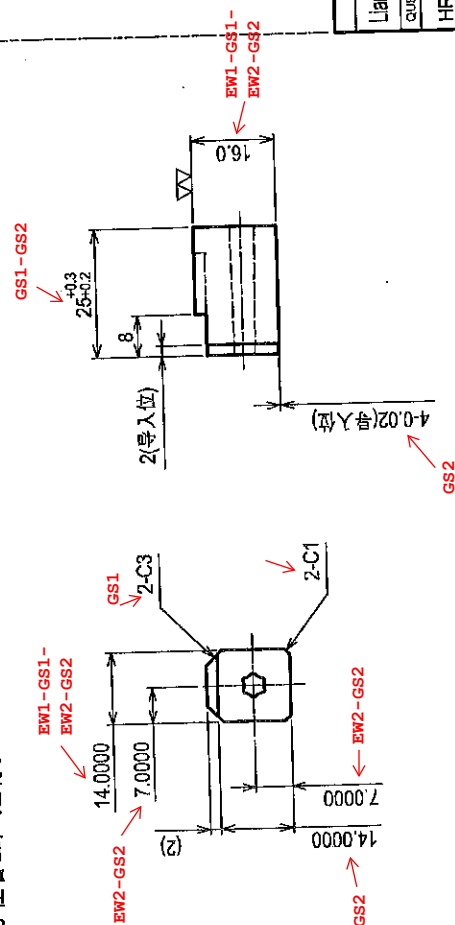
REV.	DATE	DESCRIPTION	DWN.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE
init	2012/08/23		Long [Min./Max]	% tolerance	0.0000 ± 0.002    0.000 - <sup>+0</sup> / <sub>-0.006</sub>
△					0.000 ± 0.005    0.000 - <sup>+0</sup> / <sub>-0</sub>
△					0.00 ± 0.01    0.00 - <sup>+0</sup> / <sub>-0.01</sub>
△					0.0 ± 0.1    0.00 - <sup>+0</sup> / <sub>-0.07</sub>
△					0. ± 0.2    0.0 - <sup>+0</sup> / <sub>-0.1</sub>
					0.0 - <sup>+0</sup> / <sub>-0</sub>
					TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED
					FINISH MARKS
					G WE
					VVV ( VV VVV )

WE加工详细图 A(10:1)

注1:  为切刃部, 不可倒角。  
注2: 切刃部斜位, 从下模上面开始, 斜度为3'30"。



备用品部分，按下图进行加工；



DSGND.	CHKD.	TITLE		PARTS NAME
Liang_Wen_Biao	K.Nakamura	部品図		内径抜きダイ
QUENCHTEMPER	SURFACE	PART DRAWING		INSIDE BLANKING DIE
		部品図		内径溝料下模
HRC		部品図		内径溝料下模
MATERIAL	DATE	SCALE	DWG. No.	
WC(D30(HIP)	2012/08/23	1:1	S868235	

SNO: <b>S868235</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T26*17*20</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>-EW1:</b> <b>+14=&gt;14.5 gia công thô 1 bên</b> <b>+16=&gt;16.5 gia công thô 1 bên</b> <b>=&gt;40 phút/pc</b> <b>-GS:</b> <b>+14=&gt;14.10</b> <b>+16=&gt;16.10</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;90 phút/pc</b> <b>-GS2:</b> <b>+Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước</b> <b>2-7.000,2-14.000,16.0</b> <b>+Mài mặt lưới cắt ok kích thướcØ4.0800&amp;25.0</b> <b>+Gia công 4-phần dẫn hướng</b> <b>=&gt;50 phút/pc</b>	EW1:40 GS1:30 ED:20 EW:90 GS2:50 KT