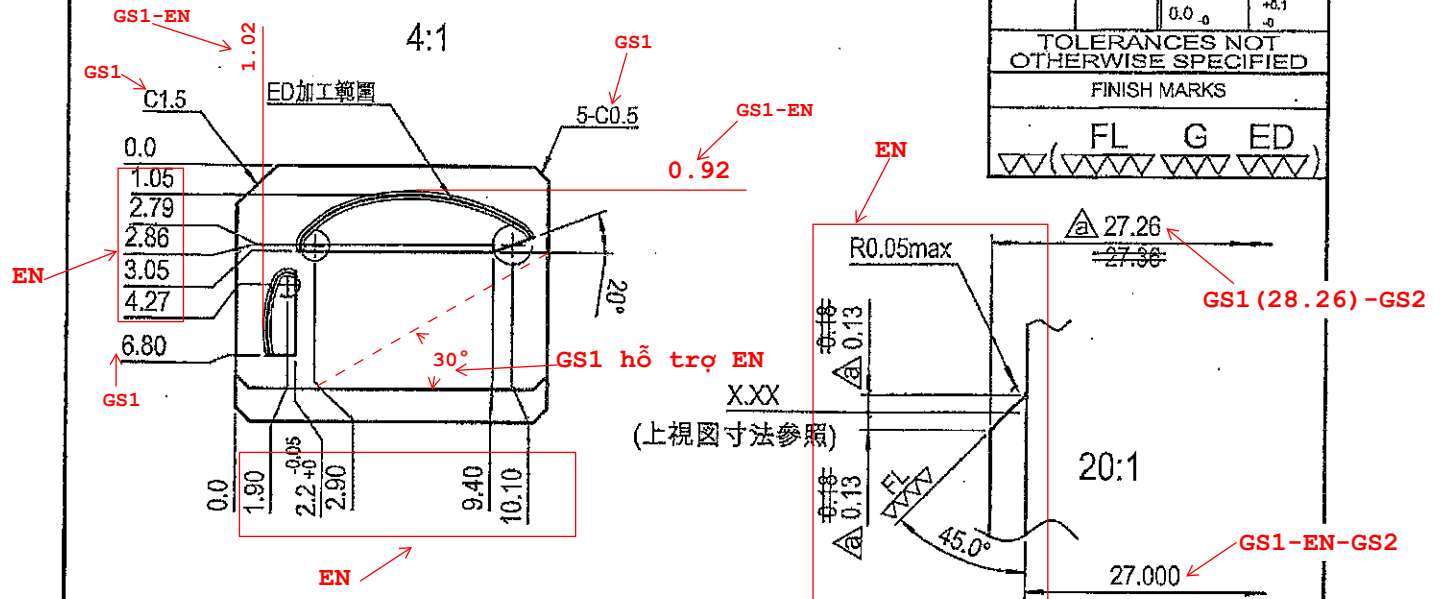


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE			
init.	2019/11/01	新規設計		Lin_Wei_Chang	Lin_Wei_Chang	Chang_Fu_Rung	0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
△a	2020/05/06	製品寸法安定(同現物)		Lin_Wei_Chang	Lin_Wei_Chang	Chang_Fu_Rung	0.000	±0.005	0.000 -0	+0.005 -0
△							0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
△							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



上视图CADデータ参照
指示無き寸法の許容差は±0.01(KC-040)

GS2 kiểm tra lại kích thước 13.78 nếu bị âm thì chỉnh sửa lại cho ok

2/

CHKD.	MATERIAL	SCALE	TITLE	PARTS NAME
Chang_Fu_Rung	WC(V50)	1:1	部品図	面付けダイ
DSGND.	SURFACE		PART DRAWING	FACING DIE
Lin_Wei_Chang			部品図	倒角下模
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	部品圖	倒角下模
Lin_Wei_Chang	HRC ~	A4V	DATE	DWG.No.
			2019/11/01	R341173

SNO: R341173	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>1.VẬT LIỆU: WC(V50) T10*13*29</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG EW: -11.400=>12.0 -27.26=>29 40 phút/pc GS1: -11.400=>ok -9.200=>ok -5-C0.5=>ok -9.00 L13.78=>ok. -27.26=>28.26 -C1.5=>ok -Mài kích thước 0.260 xung quanh phần phóng điện=>ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2 150 phút/pc EN: -Phóng điện phần vát C=>ok Chú ý trước khi gia công: +Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum. +Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực Chú ý trong quá trình gia công: -Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên. -Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên. 300 phút/pc KA: -Kiểm tra phần vát C AF: -Đánh bóng =>ok 90 phút/pc GS2: Kiểm tra lại kích thước 13.78.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK. -27.000=>ok -27.260=>ok -13.48=>ok -Dẫn hướng =>ok 60 phút/pc</p>	EW:40 GS1:150 EN:300 KA:1 AF:90 GS2:90 KT