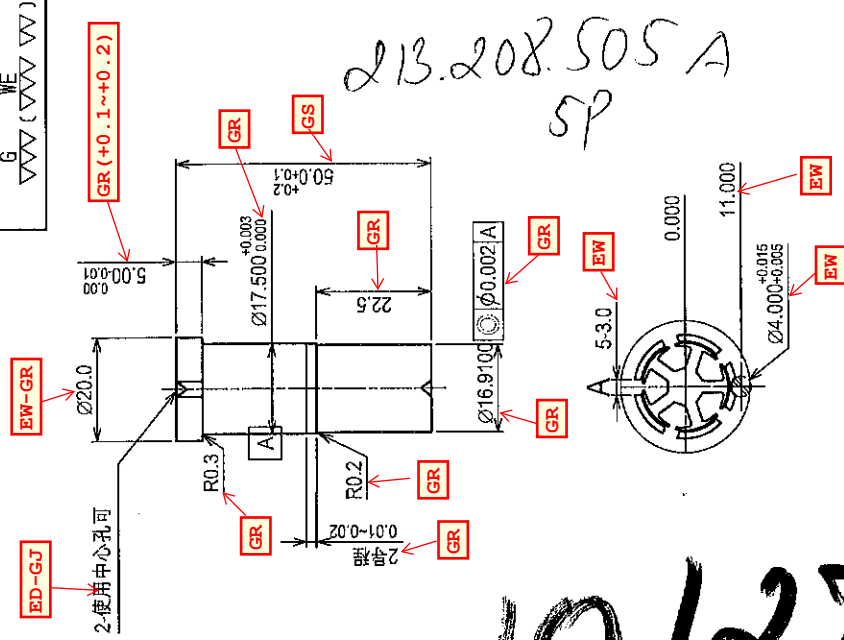
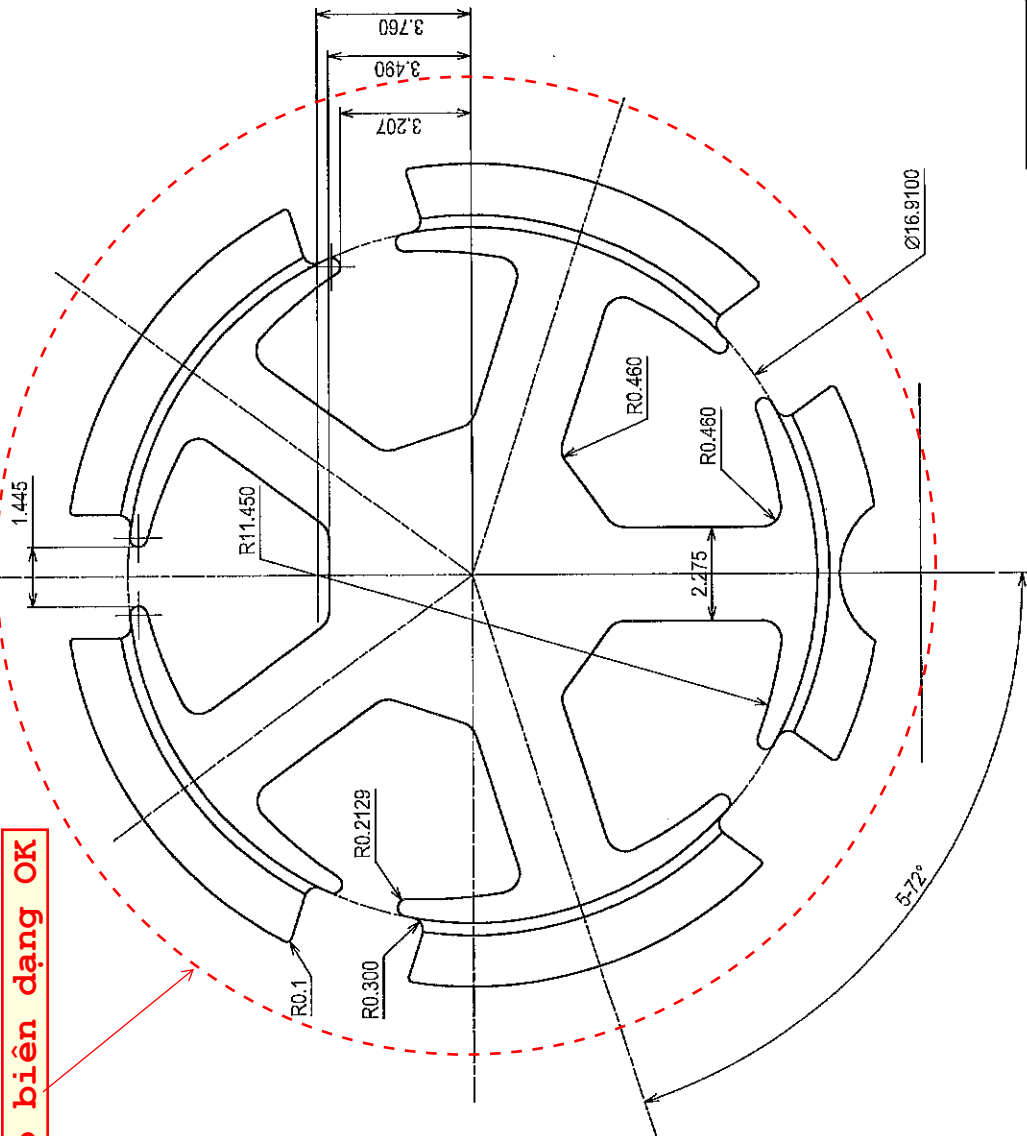


-GS: Lướt sáng 4 mặt phôi (T22&T50). Yêu cầu gia công ngay sau khi xuất VL
-EW: chọn hướng cắt phù hợp để có thể trả vật liệu ở Pcs đầu tiên.
+Gia công tinh tất cả kích thước
-ED: Phóng điện lỗ tâm -Ø1*3
-GJ: mài 2 lỗ tâm đảm bảo đồng trục 0.003 và dùng dụng cụ chuyên dụng để kiểm tra

ED phóng Ø2 I=4
Chú ý: Rà gá và chạm mặt cẩn thận để đạt độ đồng trục với Ø20
Độ đồng trục lệch Max=0.1
*GJ phát hiện lệch >0.1 thì trả lại cho ED

加工形状详图 (WE)

EW cắt bao biên dạng OK



10/27

213.208.505 A
SP

CHKD.	MATERIAL	TITLE	PARTS NAME
Wang_Wei	WC(D30HP)	部品図	外形抜きパンチ
DSGND.	SURFACE	PART DRAWING	OUTSIDE BLANKING PUNCH
Li_Zhensai		部品図	外形冲落冲头
DWN.	QUENCH&TEMPER	部品図	外形冲落冲头
		DATE	DWG.No.
Li_Zhensai	HRC ~	2021/03/22	R418547

722450+23

New

414 208 0181

4142080181, R418547 - GIA CONG - 13/11/2022

SNO: **R418797**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P