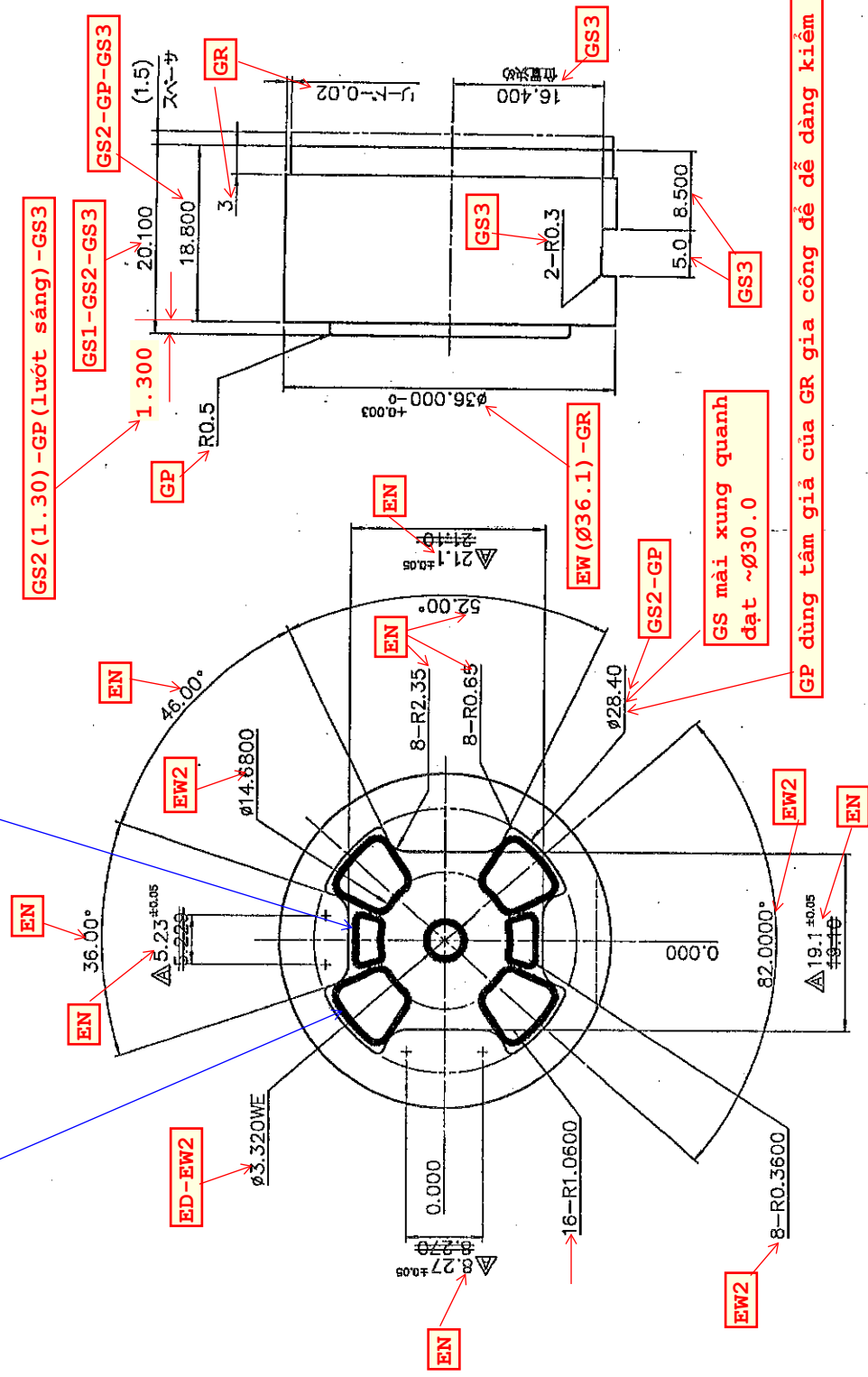


EW1 ra phôi T22\*38\*50  
GS1: Lướt sáng 6 mặt

EW2 vẽ hình theo chỉ tiết 119(hình bên) sau đó Offset 0.06 mỗi bên rồi lấp vào vị trí trên Ø14.6800

EW2 vẽ hình theo chi tiết 118 (hình bên) sau đó Offset 0.06 mỗi bên rồi lấp vào vị trí trên Ø14.6800



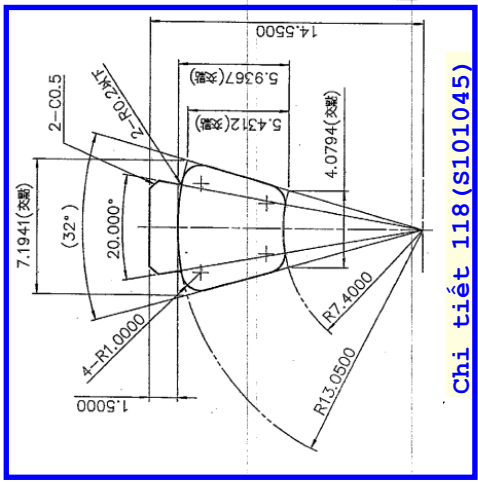
6 lỗ đột có kích thước lớn hơn chi tiết 118 và 119 là 0.06 mỗi bên

指示なき18/119番よりGAP片側+0.06大きくWED

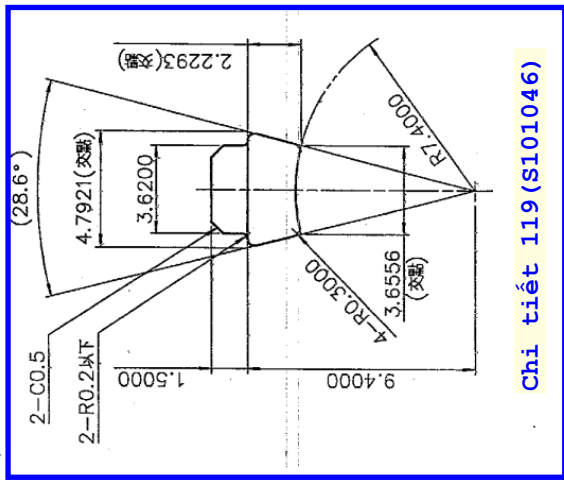
着色部は切刃付，面取り不可。

切刃二ゲ勾配—ダイ上面より20'とする

phần bôi màu là lưỡi cắt không được vát mép và có độ nghiêng 20°



Chi tiết 118(S101045)



Chi tiết 119(S101046)

GP dùng tâm giả của GR gia công để dễ dàng kiểm tra trung gian

部 品 名	材 質	数 量	設 備 名	種
下物	WC(D30/HIP)	2	小ケース板型	
架 處 理	表 面 處 理	檢 圖	製 圖	日 期
焼入・ 焼戻		張鶴榮	廖貴梅	2000/02/02
尺 寸	第三圖面	訂正REV		
2:1 ( / )	傳送路號	PS10-026M-00-1-410-AA-A A		
4		5	萬寧至康達股份有限公司 V1:	

SNO: S101055

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T22*38*50	EW1:60 GS1:30 ED:120 EW2:400 GS2:60 GR:120 GP:150 GS3:90 EN:300 KT