

221218

4 5 6

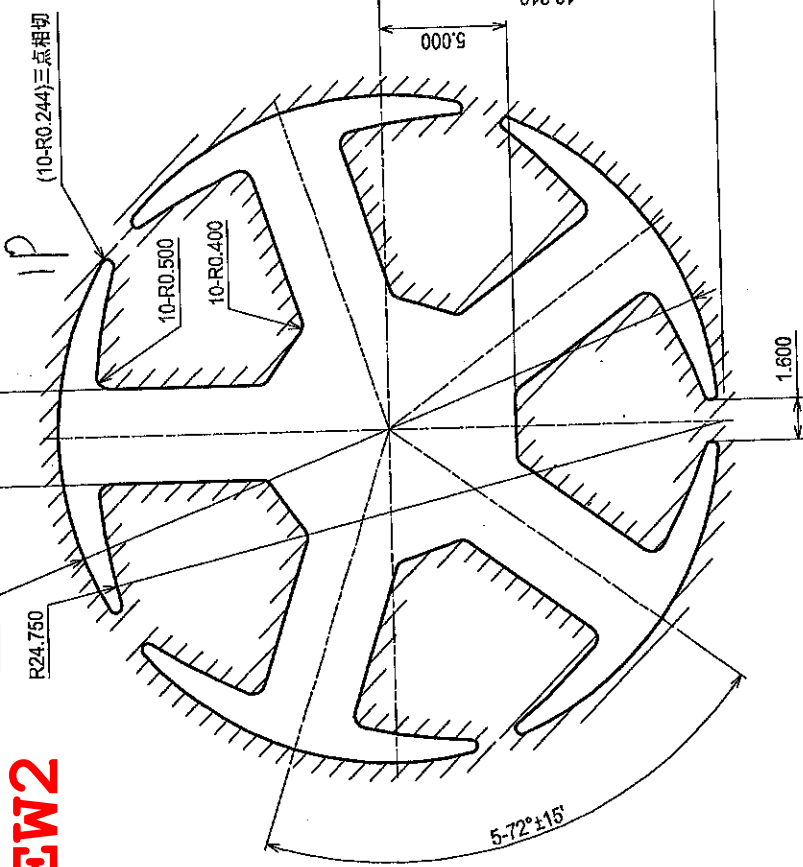
221218

WE加工详细图 A (5:1)

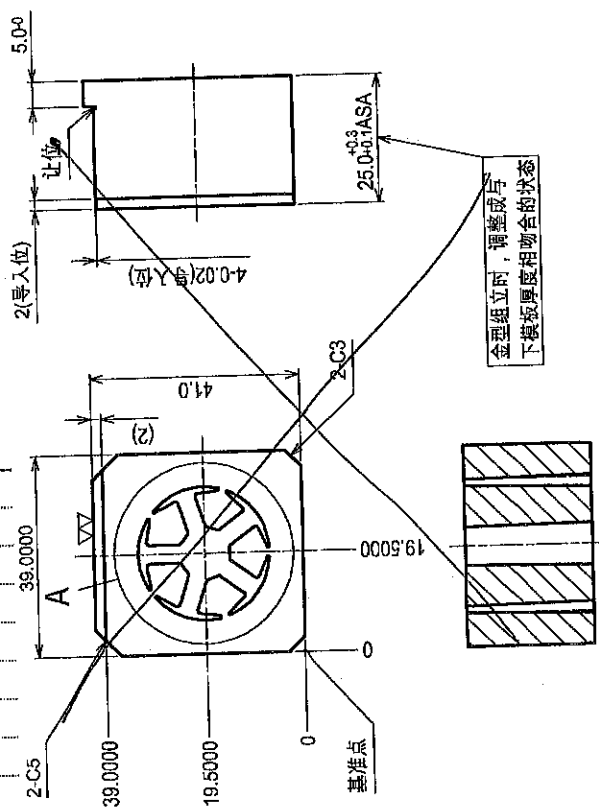
注1: 为刃部, 可倒角。  
注2: 切削部斜位, 从下模加工面开始, 斜度为33°。

EW2

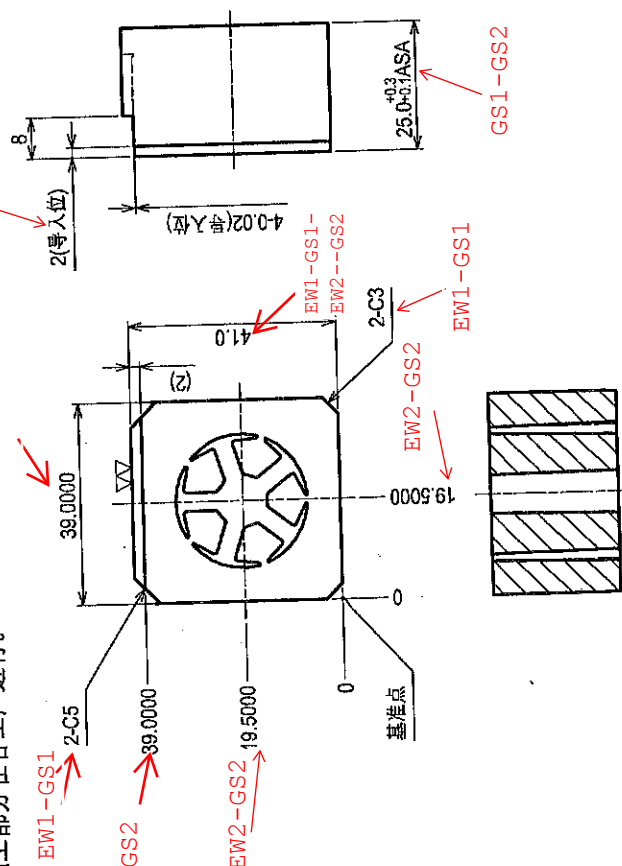
213 106 216A



DSGND	CHKD	TITLE	PARTS NAME
Liang Wen Bao	T.Iwabuchi	部品図	外形抜きダイ
QUENCH TEMPER	SURFACE	PART DRAWING	OUT SIDE BLANKING DIE
HRC		部品図	外形落料下模
MATERIAL	DATE	SCALE	部品図
WC(D30HP)	2012/08/24	1:1	外形落料下模
			DWG.No.
			S869196
			MARUIC MOTOR CO., LTD.



各用品部分, 按下图进行加工;  
精加工部分在各工厂进行。



T26X42X44

414.1070025

SNO: <b>S869196</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: <b>1P</b>	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>T26*42*44</b>  <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>-EW1:</b> <b>+41=&gt;41.5 gia công thô 1 bên</b> <b>+39=&gt;39.5 gia công thô 1 bên</b> <b>+2-C5&amp;2-C3 gia công thô 1 bên</b> <b>=&gt;120 phút/pc</b> <b>-GS:</b> <b>+41=&gt;41.10</b> <b>+39=&gt;39.10</b> <b>Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 μm</b> <b>+2-C5&amp;2-C3=&gt;ok</b> <b>+25=&gt;lướt sáng</b> <b>=&gt;90 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 39</b> <b>=&gt;400 phút/pc</b> <b>-GS2:</b> <b>+Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước</b> <b>2-39.000,41.0.</b> <b>+Mài mặt lưới cắt ok kích thước 5.000&amp;25.0</b> <b>+Gia công 4-phần dẫn hướng</b> <b>=&gt;200 phút/pc</b>	EW1:120 GS:90 ED:20 EW2:400 GS2:200 KT