

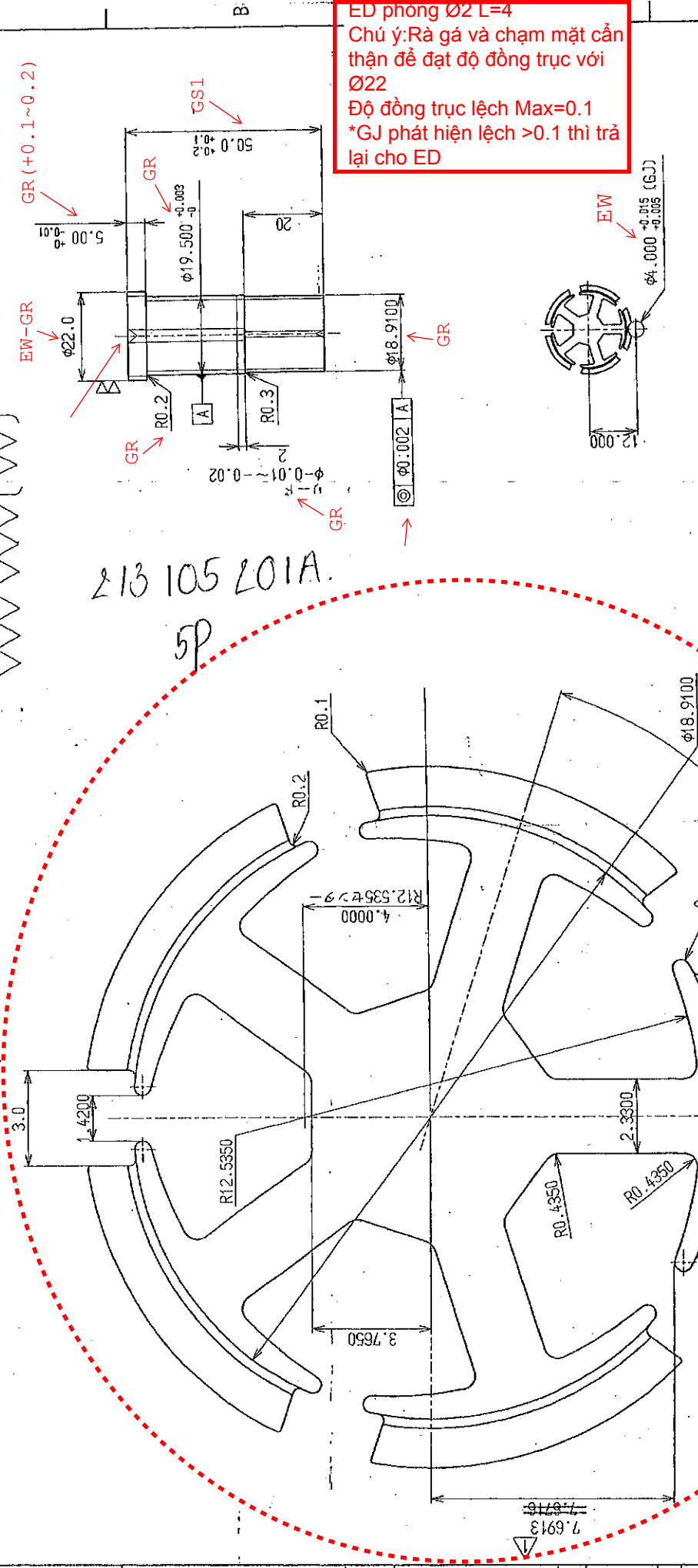
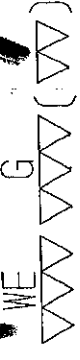
22/2/13

WE G

(8/1)パンチ形状詳細 (WE)

60  
60  
4.500  
180  
500  
700

加工公差表示	公差表示
0.0000	±0.002
0.000	±0.005
0.00	±0.01
0.0	±0.1
0.	±0.2
0.	±0.0
0.	±0.1



ED 磨削 Ø2 L=4  
 注意: Rà gá và chạm mặt cẩn thận để đạt độ đồng trục với Ø22  
 Độ đồng trục lệch Max=0.1  
 \*GJ phát hiện lệch >0.1 thì trả lại cho ED

213 105 201A.  
 5P

新図面番 S165.698

TWM原紙

723 x 25 x 52

製品名	外形抜きパンチ	WC(D30/HIP)	5	コア型 (Φ19-5P)
製造	高橋	岩鬼	2000/11/28	
納入HRC				
尺	1/1(8/1)	角法番号	PR01=090M=00=1=007=AA	

工程	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
加工順												

SNO: <b>S165698</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p><b>1.VẬT LIỆU:</b>  <b>WCD30</b>  <b>T23*25*50</b></p> <p><b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b>          -GS:Lướt sáng 4 mặt phôi(T23&amp;T50).Yêu cầu gia công ngay sau khi xuất VL.=&gt;<b>20 phút/pc</b>          -EW: chọn hướng cắt phù hợp để có thể trả vật liệu ở Pcs đầu tiên.          +Gia công tinh tất cả kích thước=&gt;<b>600 phút/pc</b>          -ED:Phóng điện lỗ tâm -Ø1*3=&gt;<b>20 phút/pc</b>          -GJ:mài 2 lỗ tâm đảm bảo đồng trục 0.003 và dùng dụng cụ chuyên dụng để kiểm tra=&gt;<b>60 phút/pc</b>          --GR:Gia công OK các kích thước          +Ø19.500          +Ø22.0          +Ø18.910          +5.0          =&gt;<b>120 phút /Pc</b></p>	