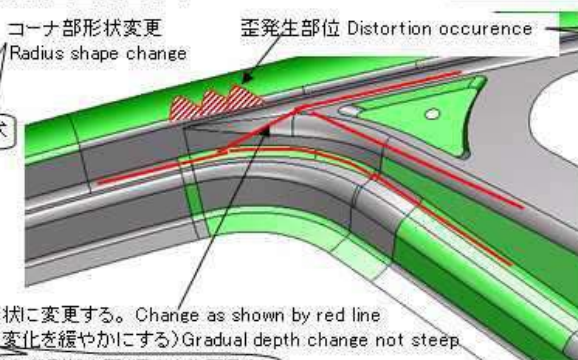
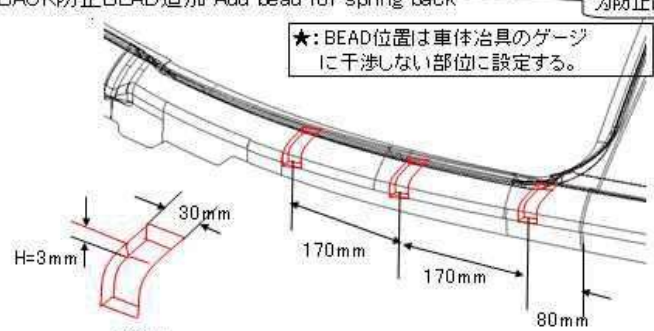
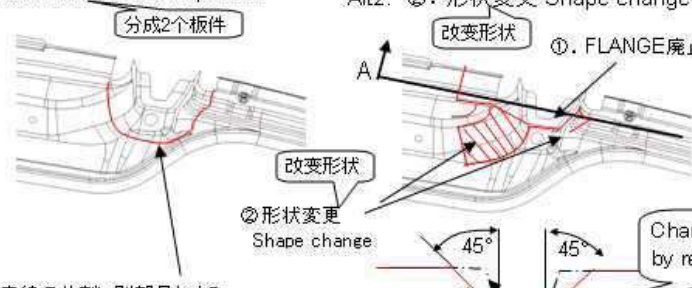
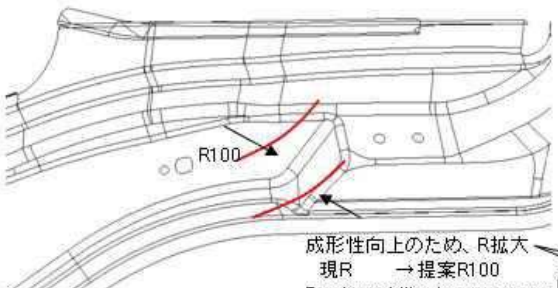


OUTPUT SAMPLE -- Stamping

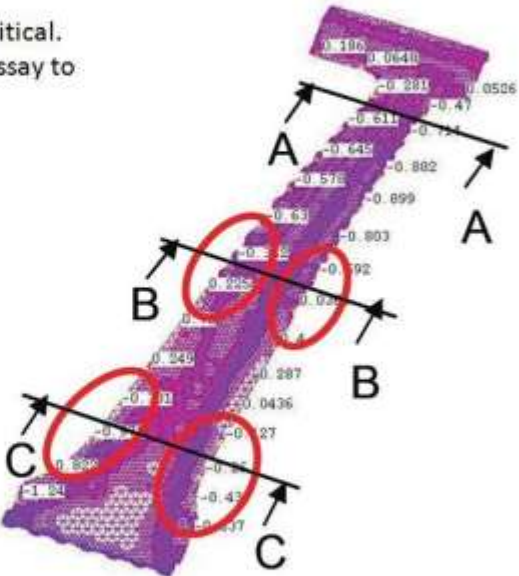
Engineering Change Request				v-00	v-10	v-20	NO, BS-202		
Model		DWG / Part No.		Name / Area			Priority		
		BW-5054		BODY SIDE OTR-RH			Date		
							Name		
							Prepared		
							Approved		
Status				<p>①. 成形性向上対策 Improve formability</p> <p>②. 外表面品質向上対策(面歪対策) Measure for distortion</p> <p>③. 部品精度向上対策(バック対策) Measure for distortion</p> <p>④. 絞り時の成形性向上対策 Improve formability in draw process</p> <p>⑤. 絞り時の成形性向上対策 Improve formability in draw process</p> <p>⑥. 絞り時の成形性向上対策 Improve formability in draw process (FLANGE展開・絞り形状設定時の成形性向上対策)</p> <p>⑦. 絞り時の成形性向上対策 Improve formability for draw process (FLANGE展開・絞り形状設定時の成形性向上対策)</p> <p>⑧. 部品精度向上対策(形状凍結性) Measure for spring back (SPRING BACK対策)</p> <p>⑨. フランジ部シワ向上対策 Measure for wrinkle</p>					
	<p>①. 成形性向上対策 Measure for formability improvement</p> <p>コーナー部のアールをR30まで拡大する。 Enlarge corner radius to R30</p> <p>提高成形性対策</p> <p>拐角处R角扩大到R30</p> <p>扩大拐角处R角</p> <p>コーナー部のR拡大 Enlarge corner radius</p> <p>R30</p>			<p>板件精度(褶皺)不良</p>			<p><input type="checkbox"/> Adopted <input type="checkbox"/> Not Adopted</p> <p><input type="checkbox"/> Pending <input type="checkbox"/> Others</p>		
Request	目的		品質	作業	Cost	溶接	成形	重量	
								Date	Name
								Commented	
								Approved	
								Close	

OUTPUT SAMPLE -- Stamping

Engineering Change Request							v-00	v-10	v-20	NO, BS-202				
Model	DWG / Part No.		Name / Area			Priority			Date	Name				
	BW-5054		BODY SIDE OTR-RH			(A)	B	C	Prepared					
									Approved					
Request	目的	品質	作業	Cost	溶接	成形	重量	目的	品質	作業	Cost	溶接	成形	重量
	②. 外表面歪向上対策 Measure for dist 提高外表面歪曲対策							③. 部品精度向上対策 Parts quality imp 提高板件精度对策						
	<p>歪発生部位 Distortion occurrence 歪曲发生部</p> <p>コーナ部形状変更 Radius shape change 改变拐角形状</p>  <p>赤線形状に変更する。Change as shown by red line (深さ変化を緩やかにする) Gradual depth change not steep</p> <p>按紅線形状変更(深度变化要柔和些)</p>							<p>BACK防止BEAD追加 Add bead for spring back 为防止回弹加入加强筋</p> <p>★: BEAD位置は車体治具のゲージに干渉しない部位に設定する。</p> <p>加强筋位置设定在与夹具不发生干涉的地方</p>  <p>BEAD詳細 Detail</p>						
Request	目的	品質	作業	Cost	溶接	成形	重量	目的	品質	作業	Cost	溶接	成形	重量
	④. 成形性向上対策 Formability improvement 提高成形性对策							⑤. 成形性向上対策 Formability improvement 提高成形性对策						
	<p>1案) 分割し別部品とする Alt1. Divide into two pieces 分成2个板件</p> <p>2案) ①. FLANGE廃止 Abolish flange 去掉flange</p> <p>Alt2. ②. 形状変更 Shape change 改变形状</p> <p>①. FLANGE廃止 Flange abolish</p>  <p>②. 形状変更 Shape change</p> <p>壁角度を45°まで開く 展开45度角</p> <p>②. 提案形状 現形状</p> <p>Change as shown by red line</p> <p>赤線で分割し別部品とする Devide from red line</p> <p>按紅線把板件分开</p>							<p>角部Rを拡大する Enlarge corner radius 扩大R角</p>  <p>成形性向上のため、R拡大 現R → 提案R100</p> <p>为提高成形性，扩大R角</p>						

Close

OUTPUT SAMPLE -- Stamping

零件工艺变更要求表 The requirement of part examination				分析单位 department of analysis :			
				提案理由		分析 analysis	
				①需要添加、变更		②成本、投资费用	
				③品质问题 quality		④作业性改善	
				⑤性能、技能改善			
车型 MODEL	零件名称 part name	件号 item	Center Pillar	版本 edition	分析日期 management number :		
现状和问题 点 problem				对策及要求 MEASUREMENT			
<p>Spring back ratio is high. These 3 areas shown are critical. Side angle or depth is necessary to be reconsidered.</p> 				<p>This panel using 590MPa high strength sheet metal, so easy to spring back and hard to be controlled. There needs some allowance flanges and more Side wall angle or depth. Corner R cannot be touched. Increasing 1 degree angle between A and C may be solution.</p> <p>Refer to detail report attached</p>			
相关部门意见 the comment of related department				设计 design			
工艺	冲压 press		签字 sign	意见 opinion		签字 sign	
	焊接 weld		日期 date				
	涂装 coating			完成时间 the date of complete		设计确认 design validate	
	总装 assembly						
总工艺师 technologist							
跟踪情况 result	①						
	②						
	③						
	④						