

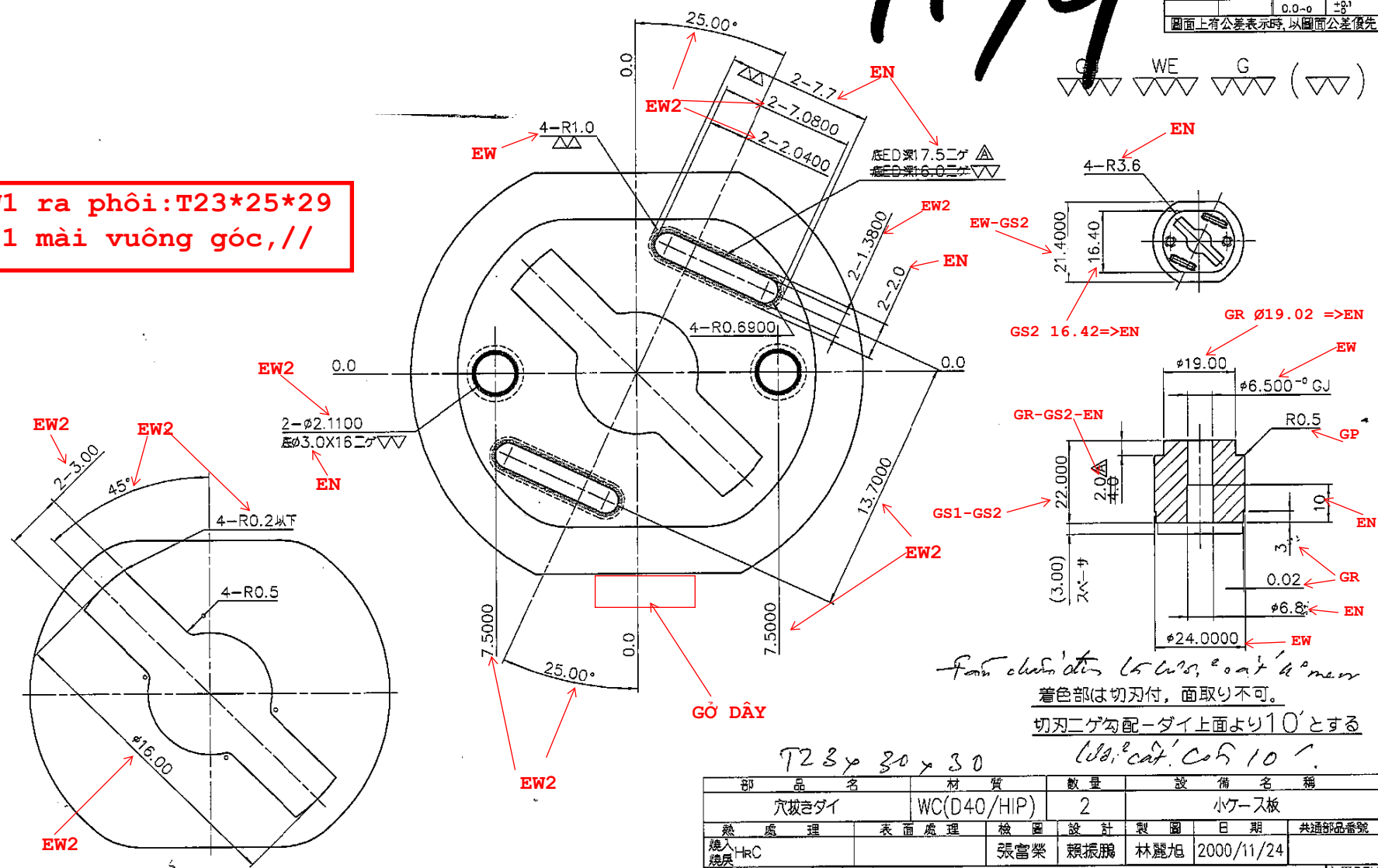
訂正Rev		日付		記事		擔當		全型加工公差表示	
A		2001/10/17		破損對策(CCT-01-28A)		賴振鵬		0.0000	±0.002 0.000 ⁺⁰ ₋₀ ±0.005
								0.000	±0.005 0.000 ⁺⁰ ₋₀ ±0.005
								0.00	±0.01 0.00 ⁺⁰ ₋₀ ±0.01
								0.0	±0.1 0.00 ⁺⁰ ₋₀ ±0.01
								0.	±0.2 0.0 ⁺⁰ ₋₀ ±0.1
									0.0 ⁺⁰ ₋₀ ±0.1

25.00°

圖面上有公差表示時、以圖面公差優先

11/19

EW1 ra phôi: T23*25*29
GS1 mài vuông góc, //



From drawing the color is not to be used
着色部は切刃付、面取り不可。
切刃ニゲ勾配-ダイ上面より10'とする
10.0' cat. CoS 10'

T23 x 30 x 30

部 品 名	材 質	数 量	設 備 名 稱
穴抜きダイ	WC(D40/HIP)	2	小ケース板
熱 處 理	表面處理	檢 圖	設 計
焼入 HRC		張富榮	賴振鵬
尺 度	第三圖面	製 圖	日 期
1:1 (5/1)	角法 番號	林麗旭	2000/11/24
		S208814	訂正REV A

213 18 00 250

SNO: **S208814**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD40 T23*27*30	EW1:60 GS1:30 ED:120 EW2:400 GR:120 GS2:90 GP:20 EN:400 KT