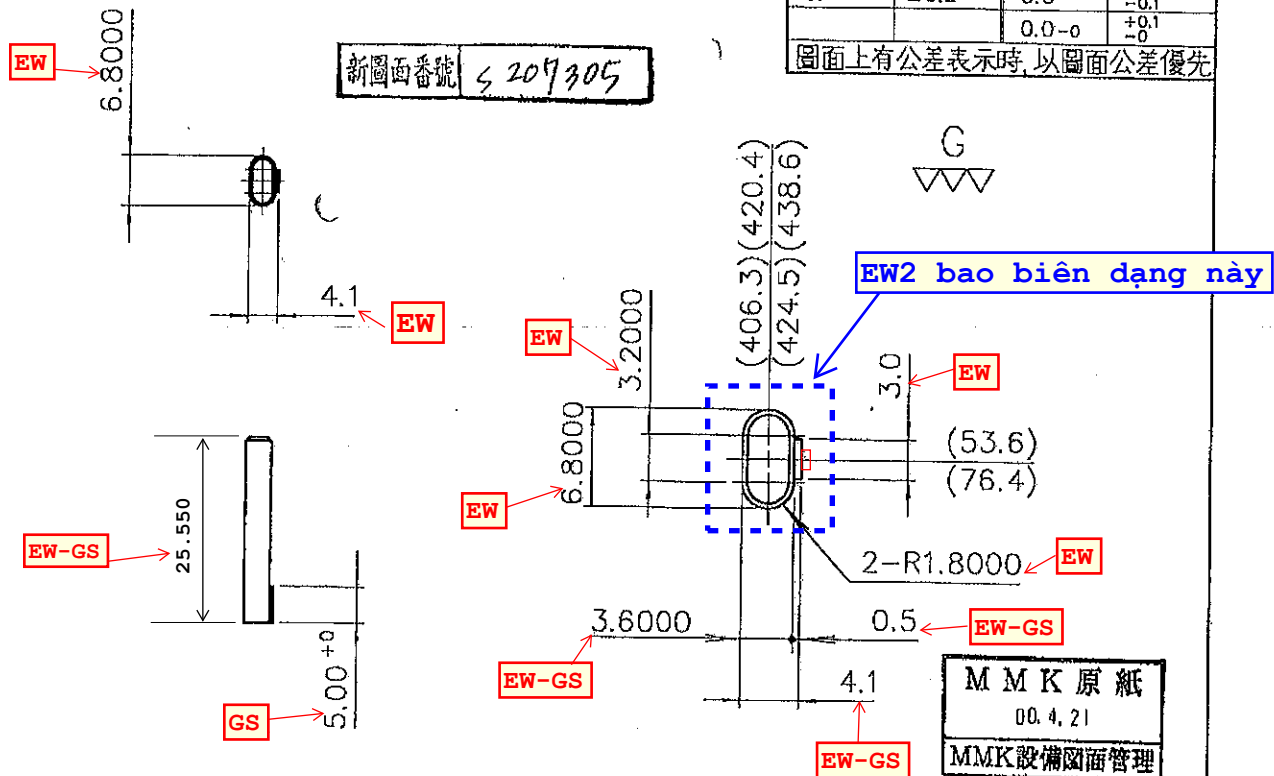


EW:
-B1 ra phôi:T9*10*26.1
-B2 gia công bao biên dạng
EN:lắp lên 3R gia công để dễ dàng kiểm tra trung gian

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

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



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

部 品 名		材 質		數 量		設 備 名 稱	
面取りバッチ		WC D30(HIP)		4		RF-370CB 小ケース板順送抜絞型	
熱 處 理		表 面 處 理		檢 圖		製 圖	
焼入 焼戻 HRC						日 期	
						郭榮昌 1999/11/25	
尺 度		第三圖面 角法番號		PS10-025M-00-1-427-AA		訂正REV	
1:1 (/)							

F:\KANAKADA\DWG2\PS10\PS10025M\1-427-AA

SNO: **S207305**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T9*11*27	EW:120 GS:90 EN:200 KT