

MV

訂正Rev	日	付	記	車	擔當	金型加工公差表示			
						0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
						0.0000	±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
PO BTP: N212G0133						圖面上有公差表示時 以圖面公差優先			

PO BTP: N/212G0133

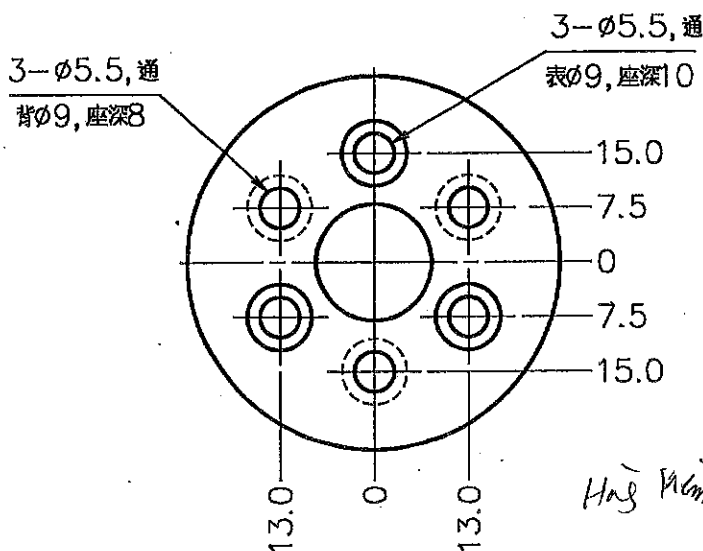
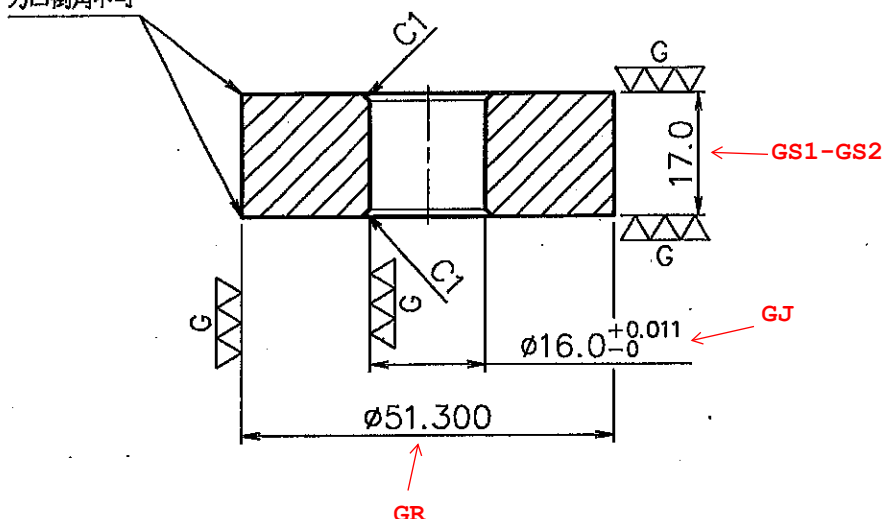
KH: 2021/05/30

$$\triangleleft \triangleleft \left(\overset{G}{\triangleleft \triangleleft \triangleleft} \right)$$

L 6 1 1 1 0 1 0 3 4₄₂

GS2 chú ý
Luỗi cắt ko Men C

刃口倒角不可



Has Nam thu ky han
5/30

部 品 名		材 質		數 量		設 備 名 稱	
上模刀具		WC(D30/HIP)		1		下料沖模	
熱 處 理		表 面 處 理		檢 圖		設 計	
燒入 HRC				曾中熙		彭維君	
燒灰				冼者侯		2002/11/12	
尺 度		第三圖面		S404857		訂正REV	
(/)		角法 番號					

SNO: S404857	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S404857 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: Lướt sáng 2 mặt 30 phút/pc GR: -Ø51.3000=>ok 90 phút/pc GJ: -Ø16.000=>ok => 120 phút/pc GS2: 17.0=>ok 30 phút/pc	GS1:30 GR:90 GJ:120 GS2:30 KT