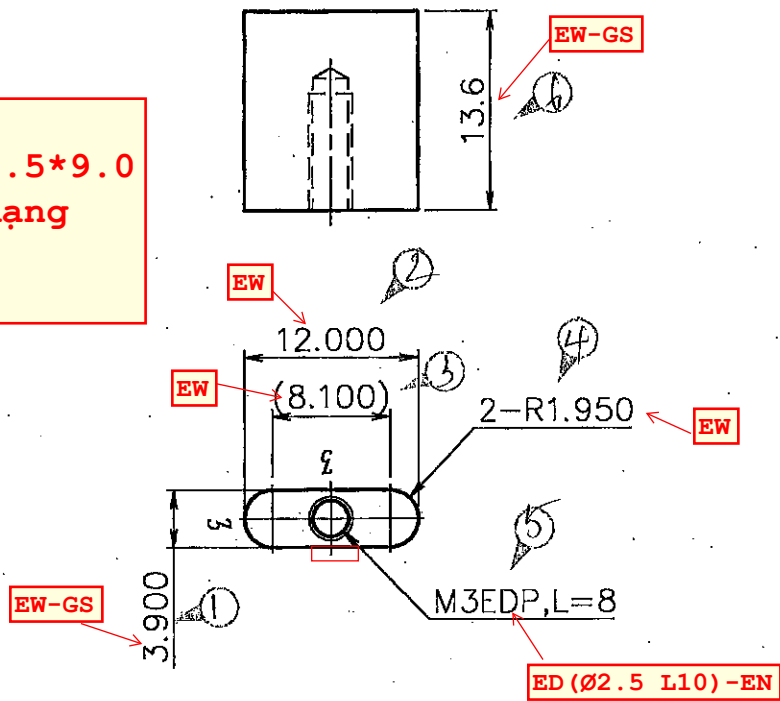


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
△	2005/04/20	圖面新製及SNO.化作成	彭維君	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
				0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
						0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

G
▽▽▽

EW:
-B1:ra phôi T14*13.5*9.0
-B2:cắt bao biên dạng
GS:
ED:Phóng Ø2.5*10



S CHUẨN

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
通氣孔沖頭			WC(D30/HIP)		2		橫通風孔切起模具切替部品			
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入 燒灰	HRC						曾中照	劉安昌	彭維君	2005/04/20
尺	度	第三	圖面							
2/1	(/)	角法	番號							

S289905

XA08-001T-00-1-001-AB\M101495.DWG

訂正 REV

SNO: **S289905**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T14*10*14.5	EW:120 GS:60 ED:20 EN:40 KT