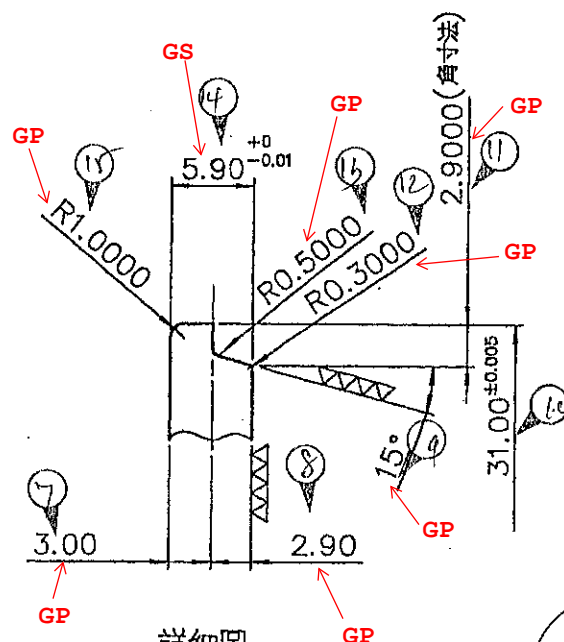
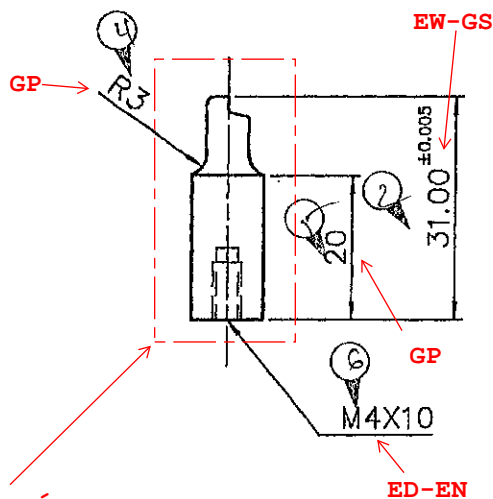
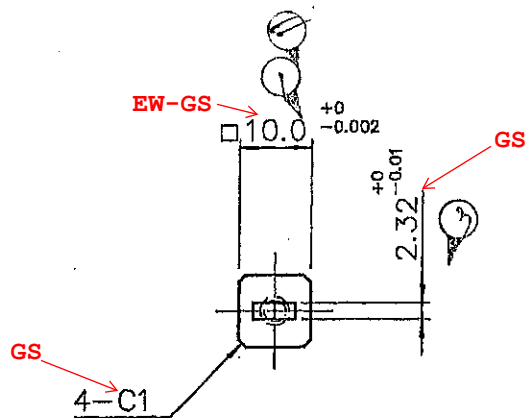


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
				0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 -0.005
				0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ _{-0.1}	+0 -0.1
						0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



詳細圖

EW cắt thô
biên dạng
này

各所直角, 振分けを出す事.

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
パンチ	WC(D25/HIP)	1	補助三ク型
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
焼入 焼戻	HRC	張富榮	系日谷
製 圖	日 期	共通部品番號	
楊玉琴	2004/06/23		
尺 度	第三圖面 角法番號	訂正REV	
1:1 (2/1)	S030016		

FM02-011M-00-1-018-AA

SNO: **S030016**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD25 Ø15*33	EW:40 ED:20 GS:150 EN:30 GP:120 AF:20 KT