

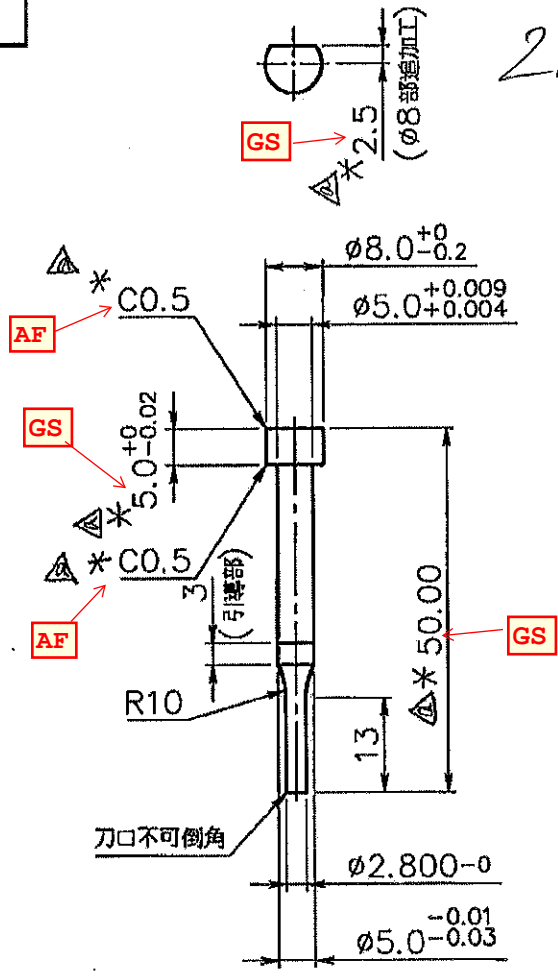
4143120128,5437125 - GIA CONG - 13/03/2024 0128 312 213

訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
A	2013.10.28	追加加工部"※"印記追記	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							

XUẤT BẢN VẼ
BẢN VẼ DÙNG
CHÉ TÁC - NGHIỆM THU
HỦY SAU KHI HOÀN TẤT
DO NOT COPY
2023.12.14
P.QLKTSX VDM

G
▽▽▽

213.312.061A
2P



S CHUẨN *

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

3P

註：三住 WPAL5-50-P2.800 追加加工使用可

1-032 冲頭

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
冲子					1		中央展唇加工下孔冲模具			
熱		處	理		表面處理		檢	圖	設	計
燒入		HRC				曾中熙		曾中熙	葛彩雲	2000/03/06
燒灰										
尺		度		第三	圖面	TM11-011T-00-2-004-AA				訂正 REV
1:1 (/)		角法	番號							a

M50571.DWG

SNO: **S437125**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: Xuất hàng K2 Quy cách:WPAL5-50-P2.800	GS:30 AF:10 KT