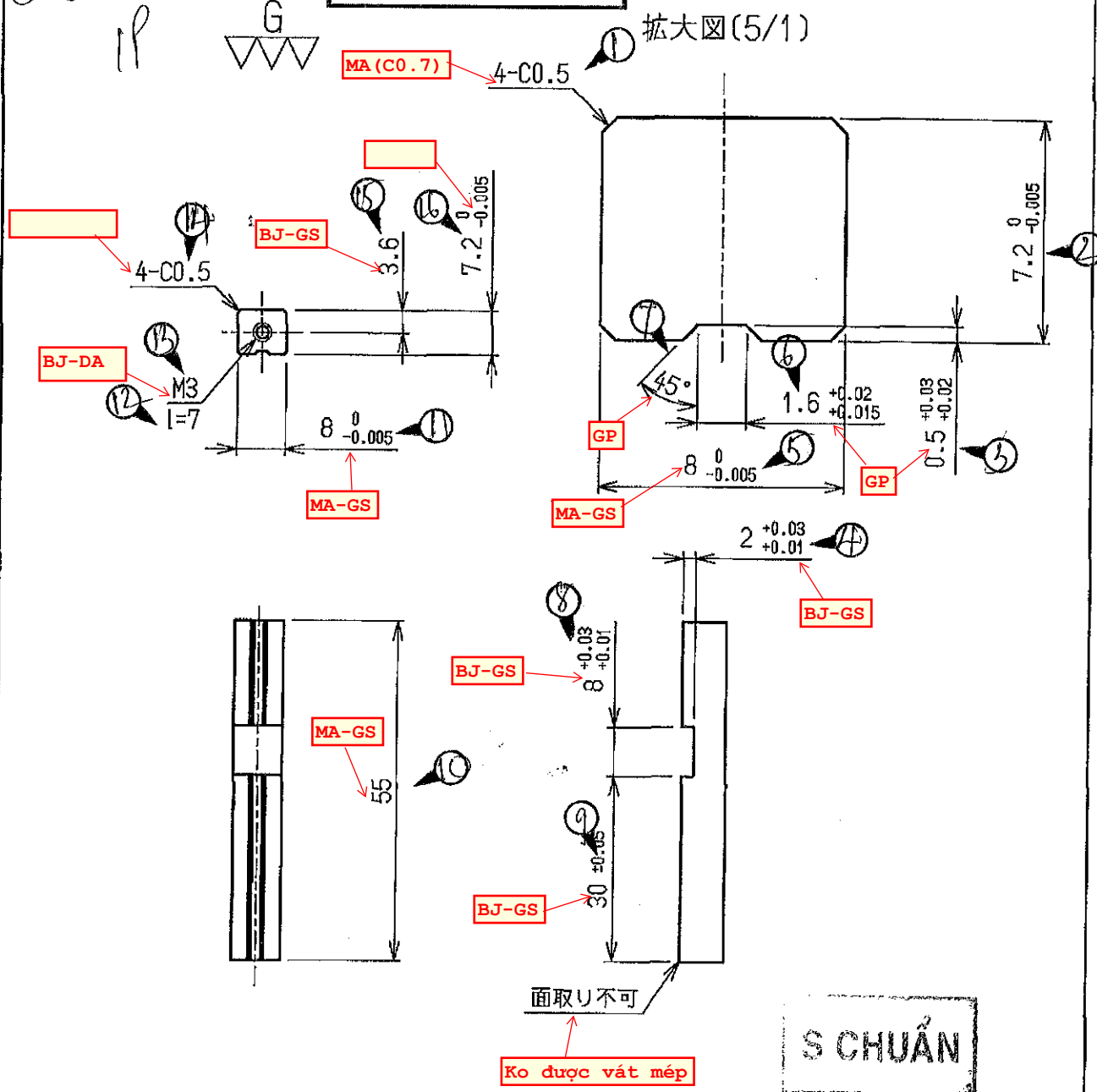


訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
				0.5以上6以下	±0.1
				6ヲコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。	

XUẤT BẢN VẼ
BẢN VẼ DÙNG
CHẾ TÁC - NGHIỆM THU
HỦY SAU KHI HOÀN TẤT
DO NOT COPY
2023.08.11
P.QLKTSX VDM

2B.308.015B
1P



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

部品名		材質	数量	設備名称			
上型刃物A		SKD	1	ターミナルカット治具			
熱処理		表面処理	検図	設計	製図	日付	共通部品番号
焼入 焼戻 HRC 58~60°				佐久間	佐久間	1997/11/05	
尺 度		第三図面 角法番号	D019-010M-00-1-001-AA				訂正Rev
1/1(5/1)							

SNO: **S075400**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11 T8*13*60	