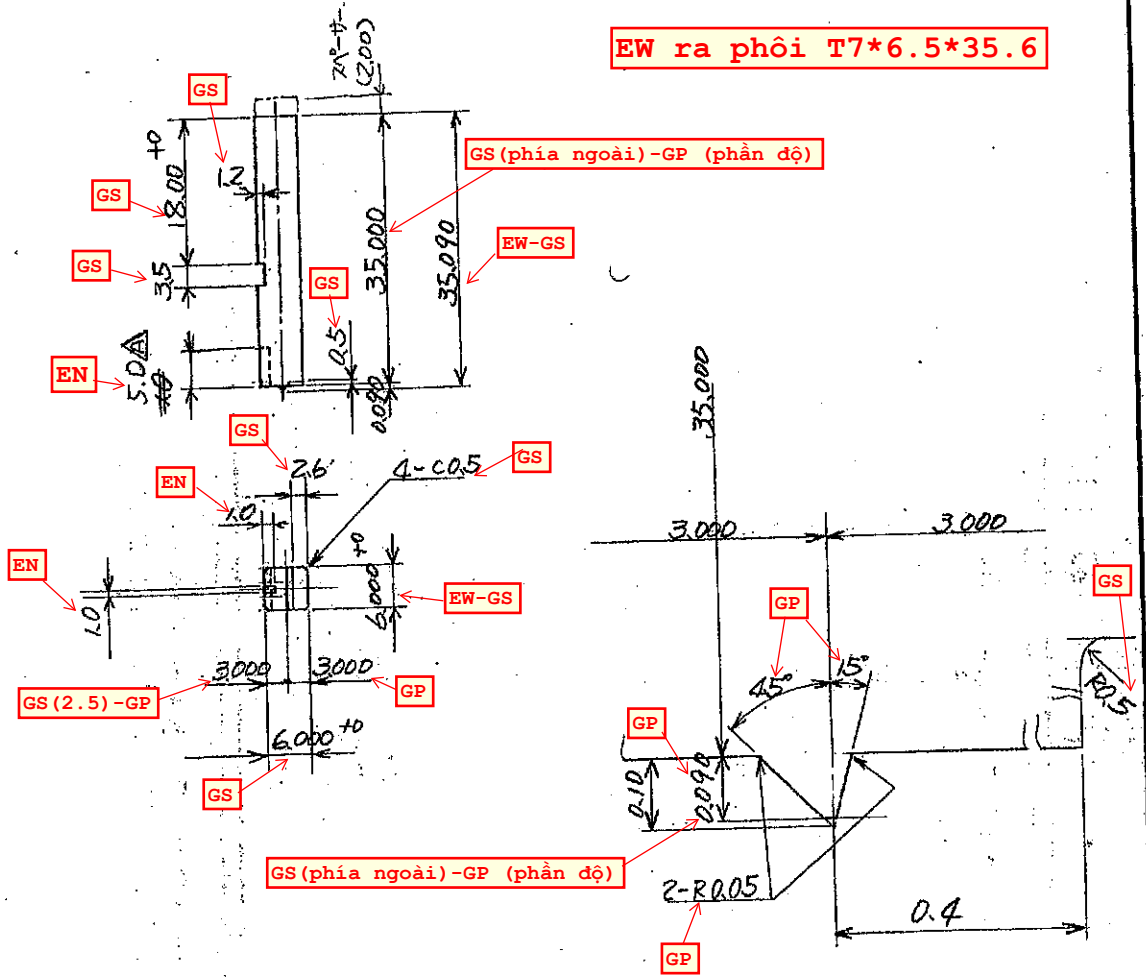


8/15

記号	年月日	記事	担当	加工公差表示	0.000 ⁺⁰ -0.005	±0.005
A	2004.6.3	雨研時圧防止 (ALM-04-06-001)	吳金武	0.0000 ± 0.002	0.000 ⁻⁰ -0.005	±0.005
				0.000 ± 0.005	0.00 ⁺⁰ -0.01	±0.01
				0.00 ± 0.01	0.00 ⁻⁰ -0.01	±0.01
				0.0 ± 0.1	0.0 ⁺⁰ -0.1	±0.1
				0. ± 0.2	0.0 ⁻⁰ -0.1	±0.1

公差表示されている場合は、それを優先する



刃先詳細図

新圖番號 S 2 8 3 5 5 2

TWM原紙

圖面番號	P 8 0 6 - 0 0 2 M - 0 0 - 1 0 1 0 A A A B A
------	---

ノッチパンチ	WC(Đ30/HIP)	1	備考
部品名	材質	数/台	
熱処理	表面処理		
整番	尺度	(-)	
図番	REV.	担当	
863212-010	A		

FK-130 プラジ 1428911型

製造 設計 検図 山田

日付 61.5.10 承認

T7+9+37

4142040088-蘇試會社

SNO: **S283552**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T7*9*38	EW:30 GS:120 GP:90 EN:30 KT