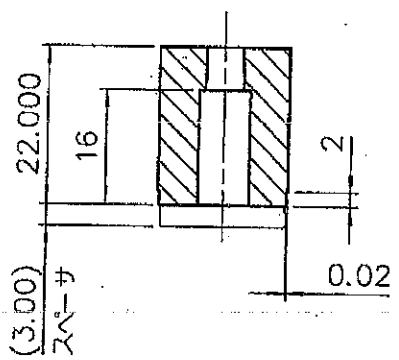
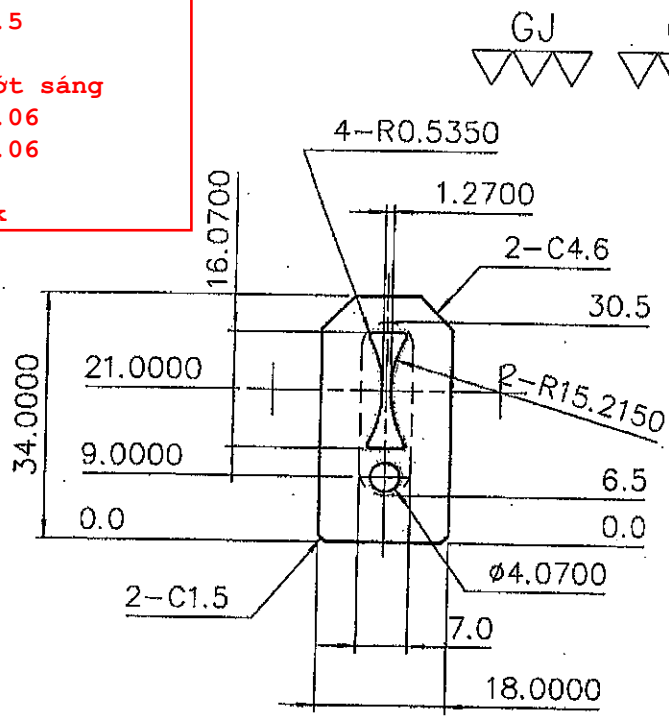


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰	+0.005 -0
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰	+0.01 -0
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
									0.0 ⁻⁰	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

EW1:
-Ra 磨: T23*18.5*34.5
-2-C4.6=>C4.5
-2-C1.5=>C1.5
GS1:
-22.000=>lướt sáng
-18.000=>18.06
-34.000=>34.06
-2-C4.6=>ok
-2-C1.45=>ok



S CHUẨN

着色部は切刃付, 面取り不可。
切刃ニゲ勾配-ダイ上面より10'とする

TWM原紙

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			
穴抜きダイ		WC(D40/HIP)	2	小ケー入板			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
焼入 焼戻	HrC	張富榮	賴振鵬	賴振鵬	01/10/1996		
尺 度	第三圖面	S029221				訂正REV	
1:1 (/)	角法						

PS10-001K-00-1-405-AA

SNO: **S029221**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: T23*21*37	EW1:40 GS1:75 ED:30 EW2:200 GS2:180 EN:400 KT