

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			

XUẤT BẢN VẼ

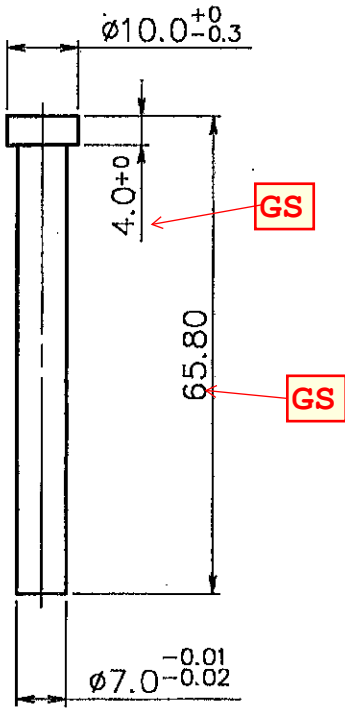
BẢN VẼ DÙNG
CHÊ TẮC - NGHIỆM THU

HỦY SAU KHI HOÀN TẤT
ĐO NOT COPY

2023.11.02

P.QLKTSX VDM

全周 C0.3



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

S CHUẨN		新圖面番號 S 436454	
註: EPN7-100 追加加工		48	
抑制器銷			
部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
壓銷		3	第二抽製模具
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
燒入 HRC 燒灰		曾中熙	曾中熙
尺 度	第三圖面 角法 番號	製 圖	日 期
1/1 ()	TM03 012T 00 2 011 AA	曾中熙	2000/03/08
			訂正 REV
			M50597.DWG

SNO: **S436454**

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:EPN7-100	GS:20 KT