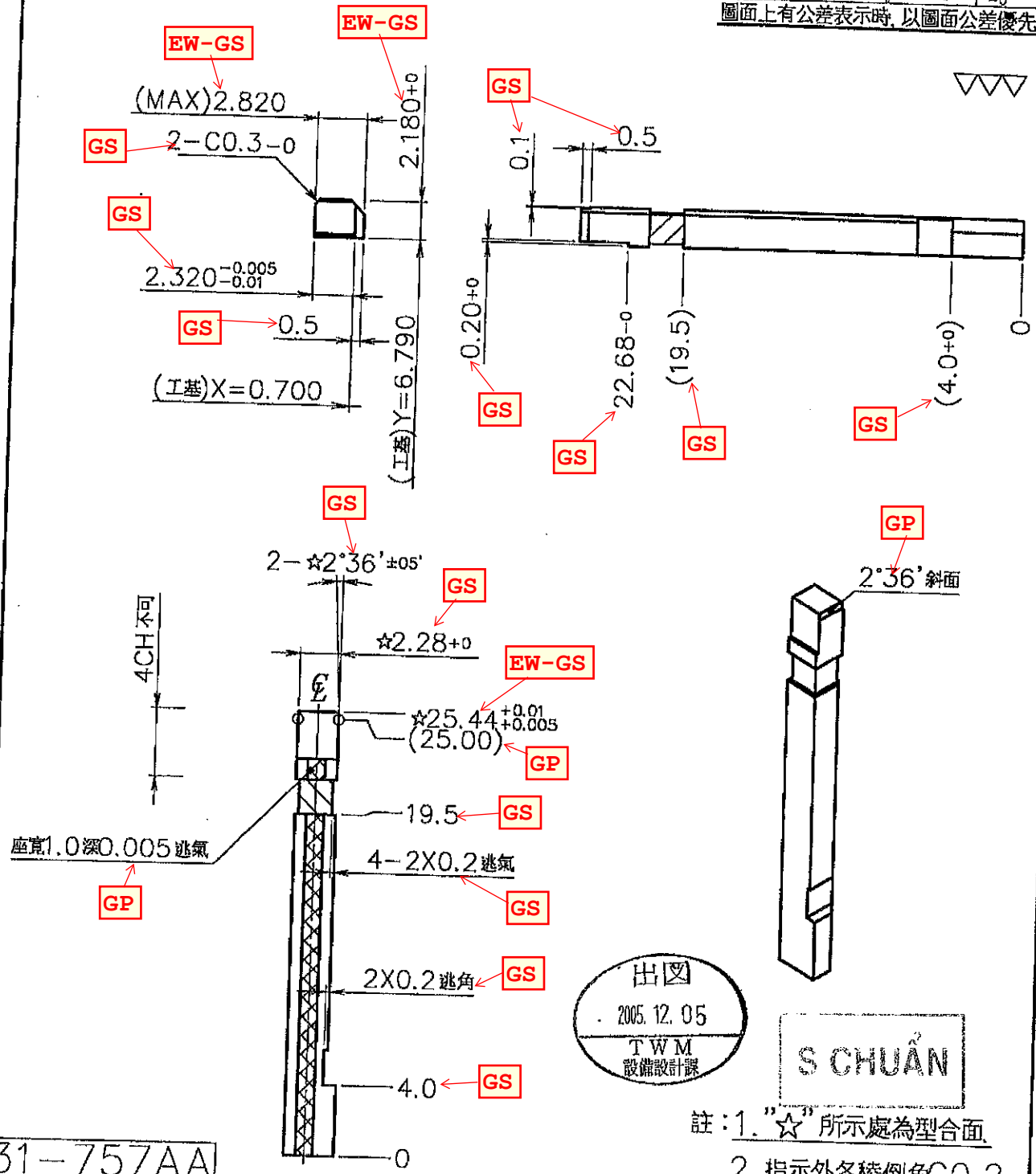


訂正Rev	日	付	記

XUẤT BẢN VẼ  
BẢN VẼ DÙNG  
CHẾ TÁC - NGHIỆM THU

金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+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



出圖  
2005.12.05  
TWM  
設備設計課

S CHUẨN

註: 1. "☆" 所示處為型合面  
2. 指示外各稜倒角C0.2

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

31-757AA

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱	
可動側入子		RIGOR	16	小穀模具切替部品	
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期
燒入 燒灰 HRC 56~58		莊木村	東賢榮 東賢榮 東賢榮	東賢榮 東賢榮 東賢榮	2003/06/26
尺 度	第三 角法	圖面 番號	S416596		訂正 REV
3:1 ( / )					

XE02-0187-00-1-227-AA\M86890.DWG

SNO: **S416596**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>VDTD:EW</b>	EW:30 GS:200 GP:90 KT