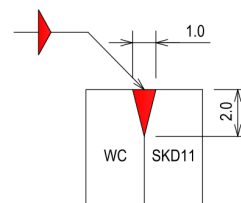
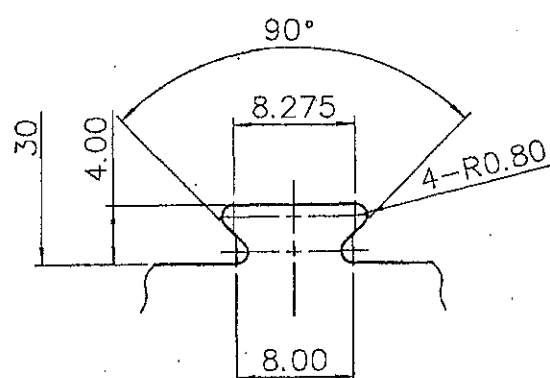


AF1: Vát độ những vị trí GS1 ko vát được

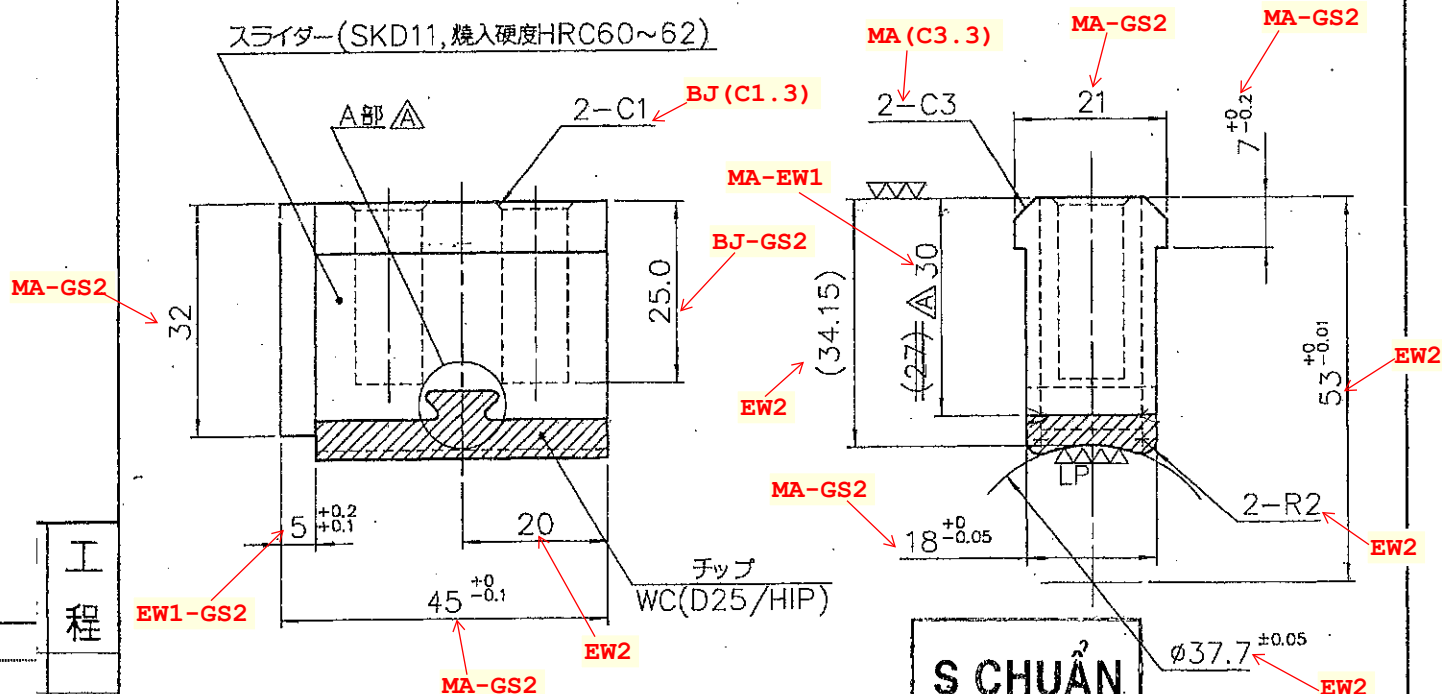
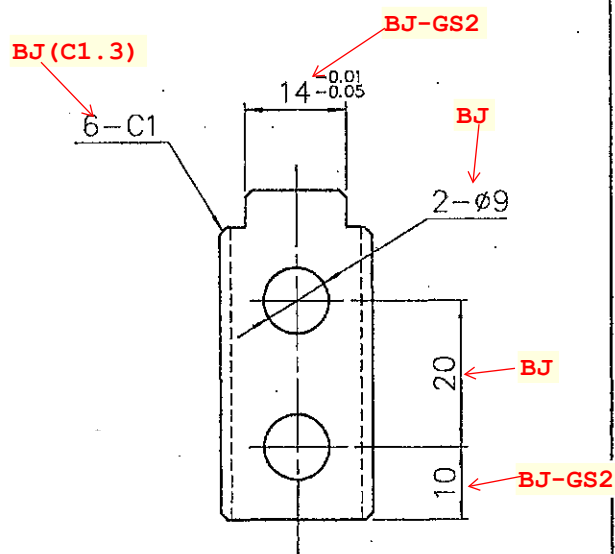


表示	
0	+0
	-0.005
0	+0.005
	-0
	+0
	-0.01
	+0.01
	-0
	+0
	-0.1
	+0.1
	-0

面公差優先



△ A部詳圖



注:1) 指示なき角部はC0.5程度面取りの事

2)SKD11とWC(D25/HIP)は焼バメによる結合とする

部 品 名		材 質		數 量	設 備 名 稱		
パンチ		SKD11+WC(D25/HIP)		1	補助三口金型		
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	松本	王碧秀	2003/04/21		
尺 度	第三 角法	圖面 番號	S154397			訂正REV	
1:1 (2:1)			FM02-006M-00-1-048-AB-A			A	

SNO: **S154397**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11:T22*35*50 WCD25:T22*15*43	AA:30 MA:40 BJ:60 HT:40 EW1:600 GS1:90 AF:20 WG:60 GS2:200 EW2:200 AF2:30 AL:10 KT