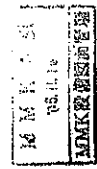
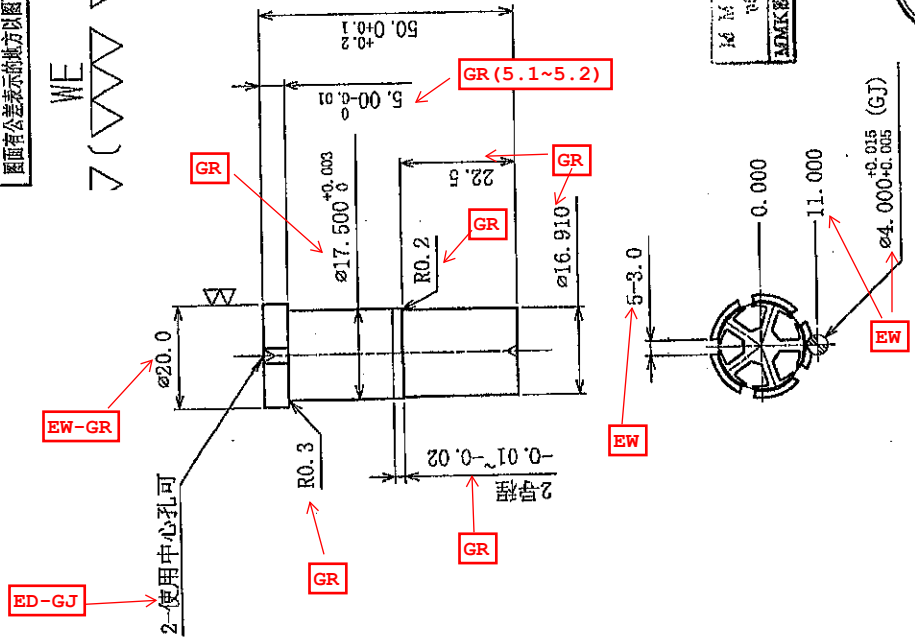
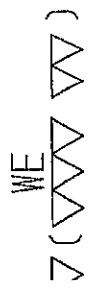


金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000	±0.005
0.000	±0.005	0.000	±0.01
0.00	±0.01	0.00	±0.02
0.0	±0.1	0.00	±0.05
0.	±0.2	0.0	±0.1
		0.0	±0.2

図面有公差表示的地方以图面表示的公差为准

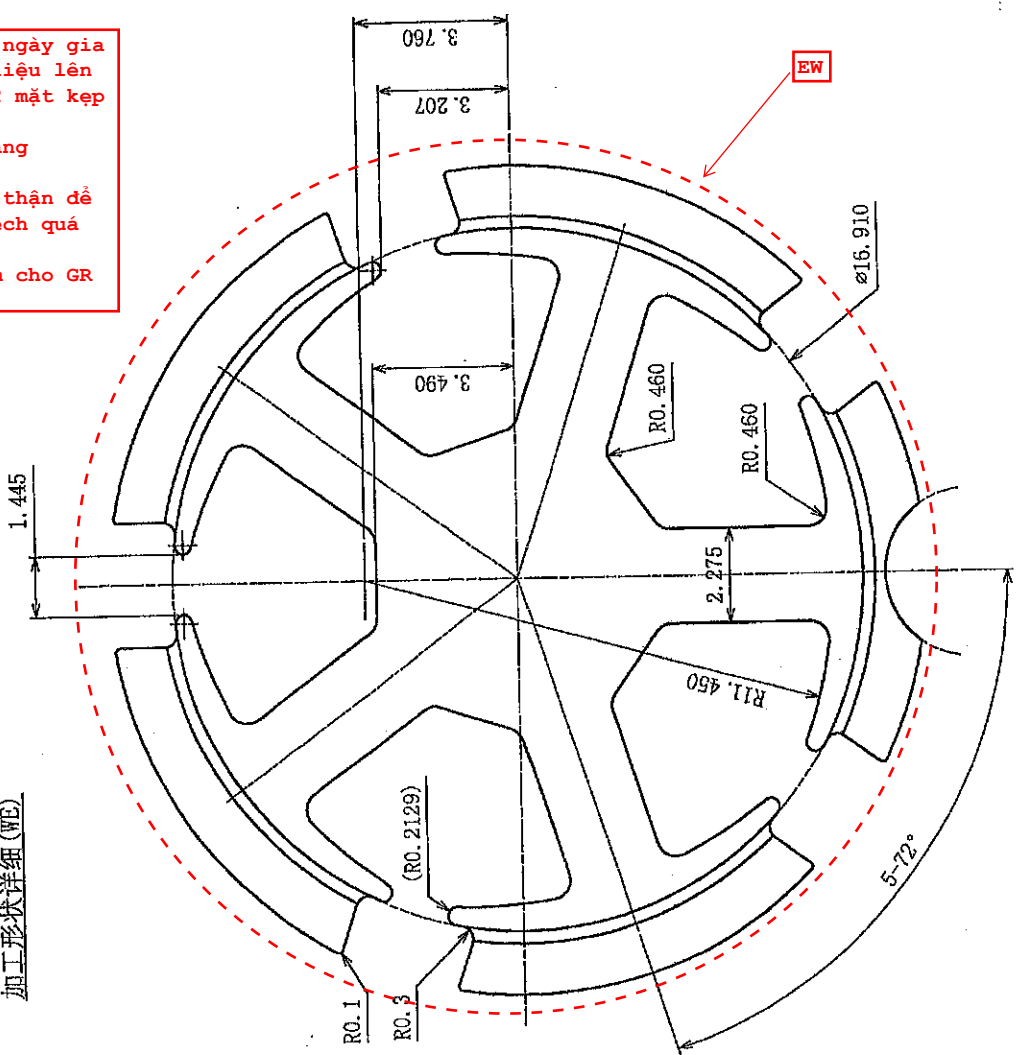


Tan 27 x 85

EW1 khi quyết định ngày gia công thì xuất vật liệu lên đưa GS1 lướt sáng 2 mặt kẹp và kích thước 50  
EW2 cắt bao biên dạng  
ED: Phóng diện lỗ tâm(Ø2\*4) Rà gá cẩn thận để hạn chế lệch tâm. Lệch quá 0.1 GJ trả lại  
GJ: Mài chuẩn lỗ tâm cho GR

60  
60  
5000  
150  
500  
900

(8/1)  
加工形状详细 (WE)



414.1040030

部品名	材質	数量	設備名称
外形冲落冲头	WC(D30/HIP)	7	铁片金型(Ø17-5P)
热处理	表面处理	检验	设计
近藤	叶建青	叶建青	叶建青
2005-09-21	1-011	1-011	1-011
第三版面	1:1 (8:D)	角法番号	S725779

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

SNO: **S725779**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>T22*22*50</b>	EW:700 GS:20 ED:20 GJ:60 GR:120 KT