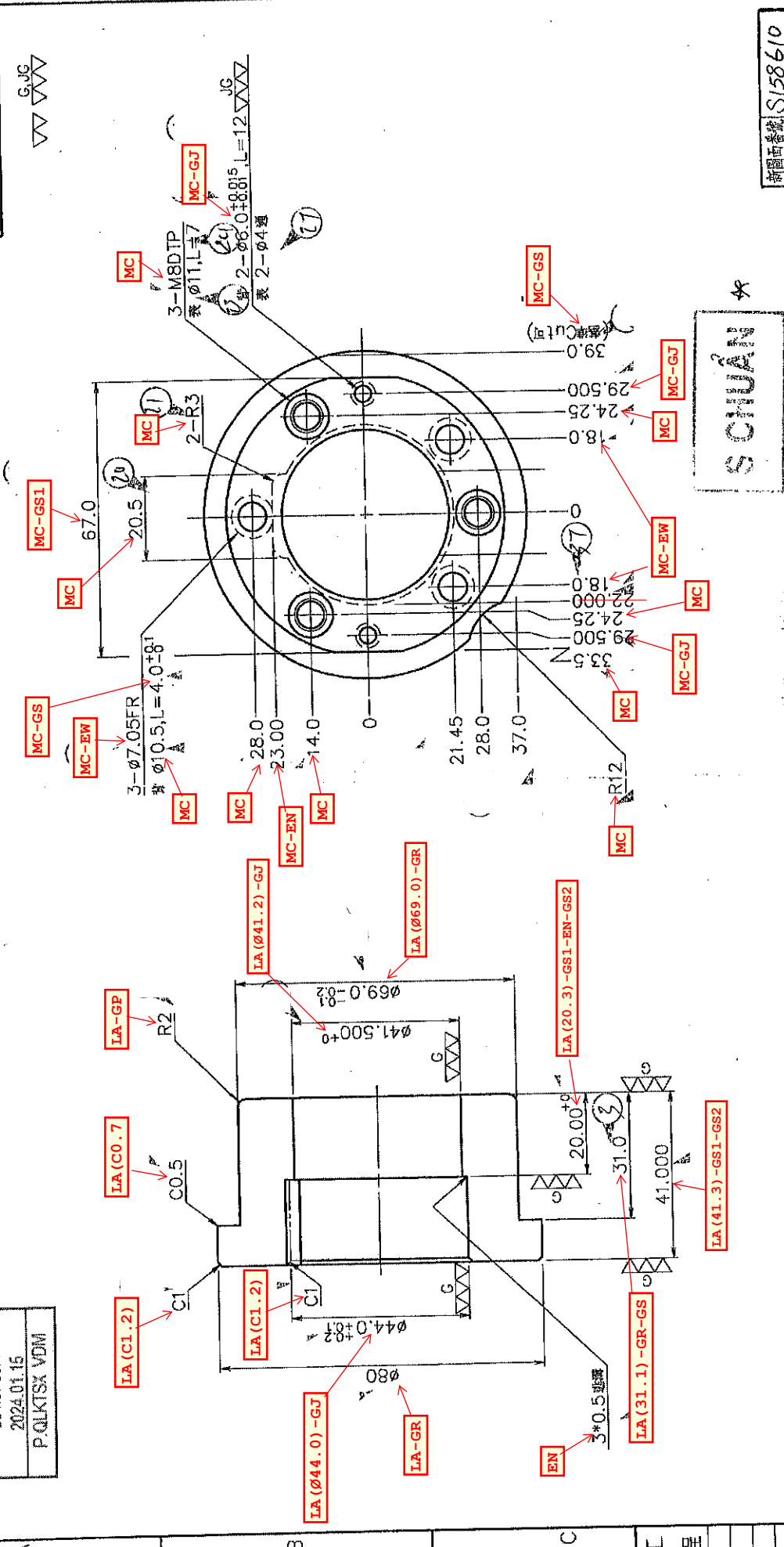


金型加工公差表示	
0.0000	± 0.002
0.000	± 0.005
0.00	± 0.01
0.0	± 0.1
0.	± 0.2



抽製下模框		部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱
		上引伸模框		SKS3	1	第三抽製模具
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
調入 HRC 56~58		曾照	曾中興	曾中興	2000/03/09	1-008
牌 號						訂正 REV
尺 寸		第三 圖面		M50705.DWG		
1:1 (/)		角法 番號				
		4		華洲電機工業股份有限公司 V.2		

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

SNO: **S158610**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKS3 Ø80*46	LA:120 MC:120 HT1:40 GS1:75 GR1:75 EN:120 GS2:40 GJ:300 GP:60 EW:120 AF:20 KT