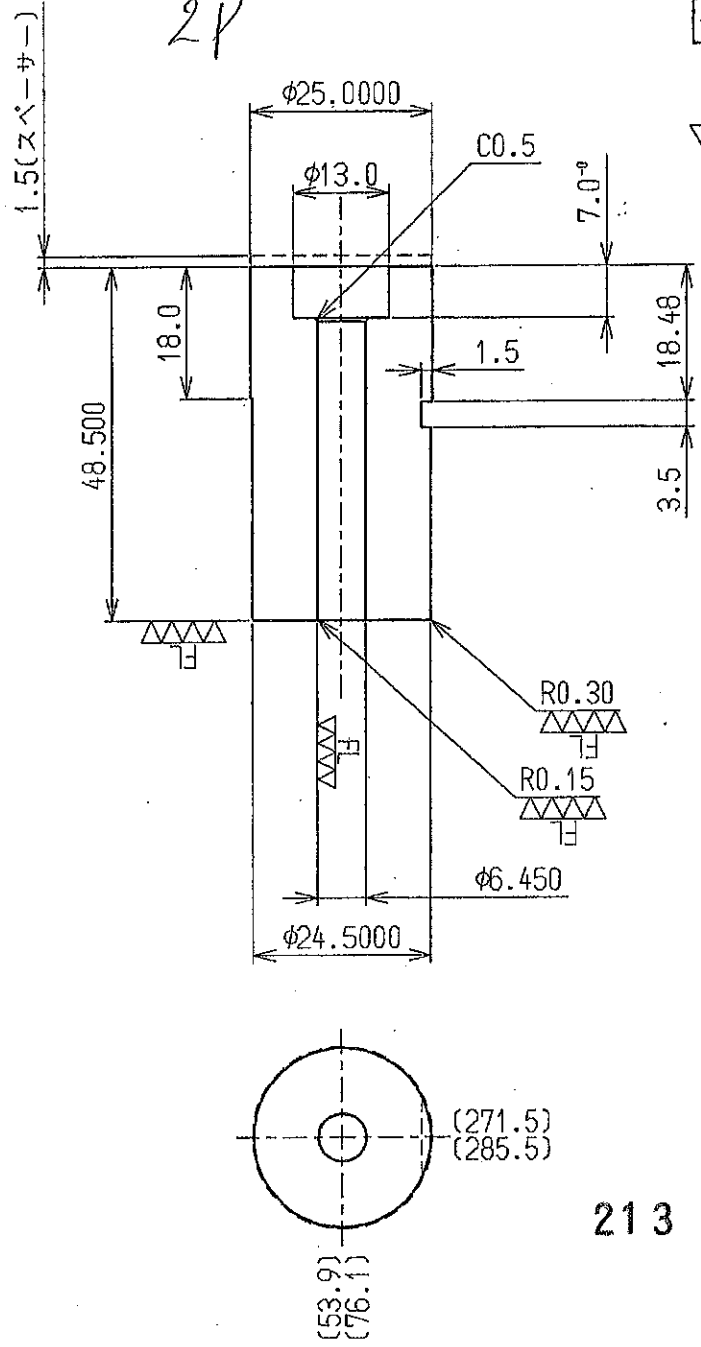


12/17

v.2

訂正 Rev	図	付	記	事	担	当	加工公差表示			
							0.0000	±0.002	0.000 +0	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000 -0	+0 -0.005
							0.00	±0.01	0.00 +0	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00 -0	+0 -0.01
							0.	±0.2	0.0 +0	+0 -0.1
									0.0 -0	+0 -0.1
公差表示されている場合は、それを優先する										

213 908 068A
2P



G (FL)

19-08-2019
TRAVERSE 3 THANG
NO COPY
CONFIDENTIAL

213 19 08 018

TWM原紙

新圖面番號 S163763

240
60
200
240
150
40
150

部 品 名			材 質	数 量	設 備 名 称		
絞りダイ			WQD40/HIP)	2	小ケース板		
熱 処 理	表 面 処 理	検 図	設 計	製 図	日 付	共通部品番号	
焼入 焼戻 HRC -	-	高橋	青柳	青柳	2001/10/31		
尺 度	第三図面 角法番号	XB09-018M-00-1-201-AA					訂正 Rev
1/1							

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	