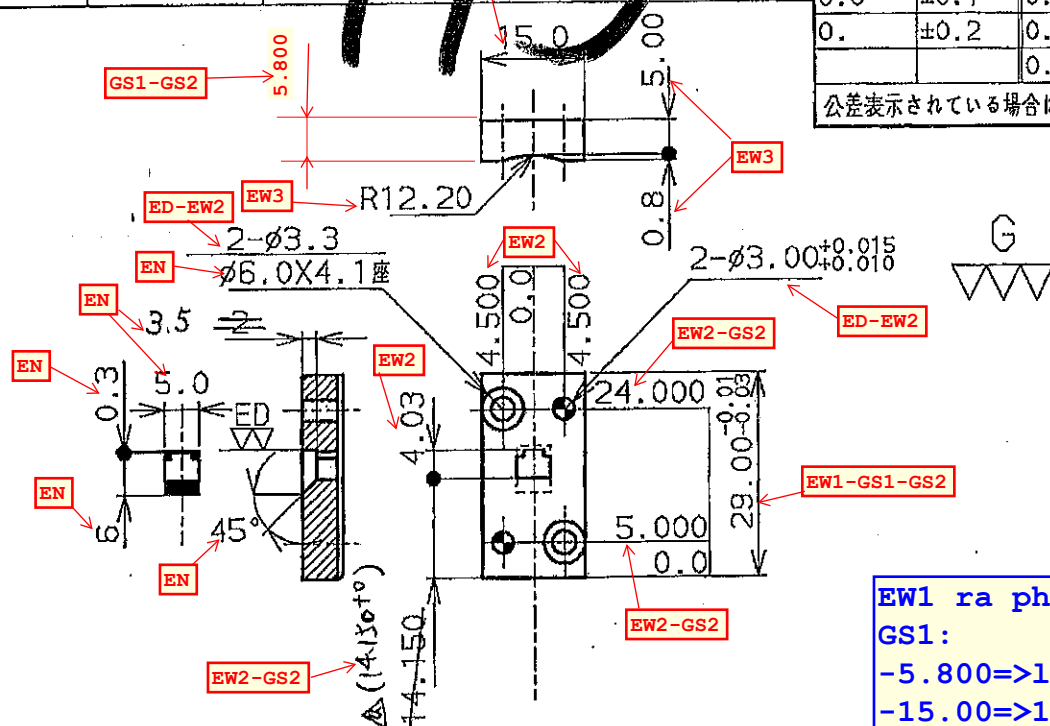
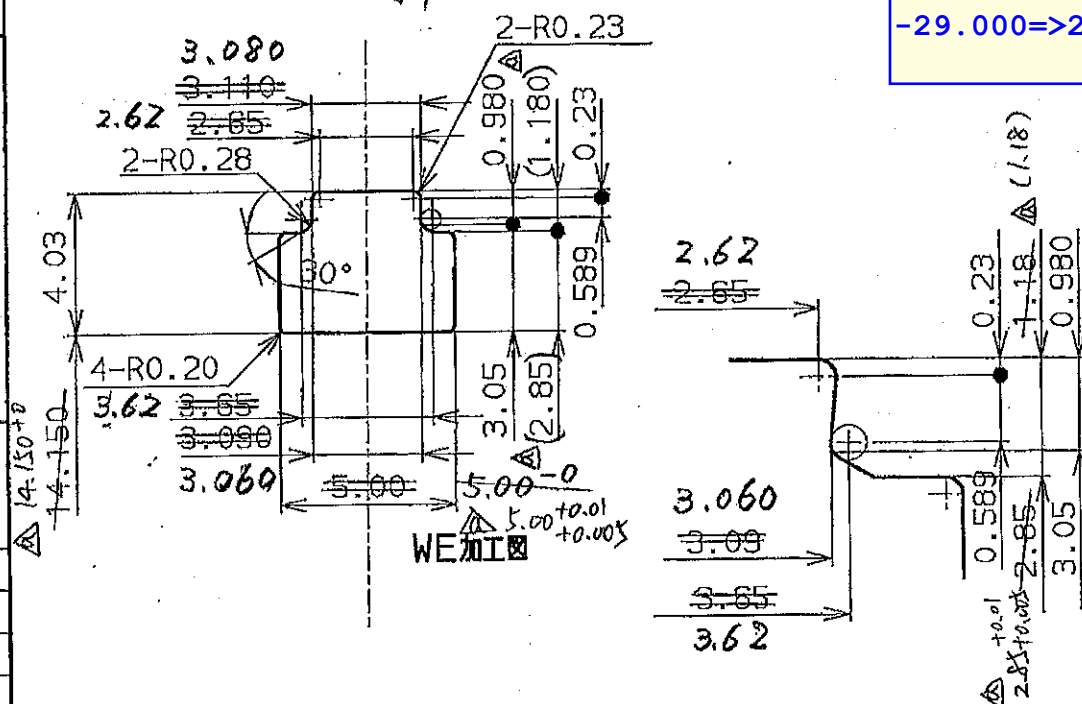


訂正Rev	日付	内容	担当	加工公差表示			
△	2022.2.14	冲型下模并改善調整	許藤 友	0.0000	±0.002	0.000+0	+0.005
-	-	-	-	0.000	±0.005	0.000-0	+0.005
-	-	-	-	0.00	±0.01	0.00+0	+0.01
-	-	-	-	0.0	±0.1	0.00-0	+0.01
-	-	-	-	0.	±0.2	0.0+0	+0.1
-	-	-	-			0.0-0	+0.1

公差表示されている場合は、それを優先する



EW1 ra phôi: T6*15.5*29.5
 GS1:
 -5.800=>lượt vừa sáng
 -15.00=>15.05
 -29.000=>29.05



新圖面番號 S162081

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

部品名		材質	数量	設備名称		
ダイ		WC(D70/HYP)	1	切欠き型		
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 -	-	遠藤	-	加瀬	99.03.05	1-052
尺 度	第三角法	図面番號	訂正Rev			
1/1 (5/)		TM14-036M-00-1-052-BA				

T6x17x31

マフチモーター株式会社

SNO: **S162081**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T6*16*30	EW1:30 GS1:40 ED:60 EW2:120 GS2:60 EN:200 EW3:40 KT