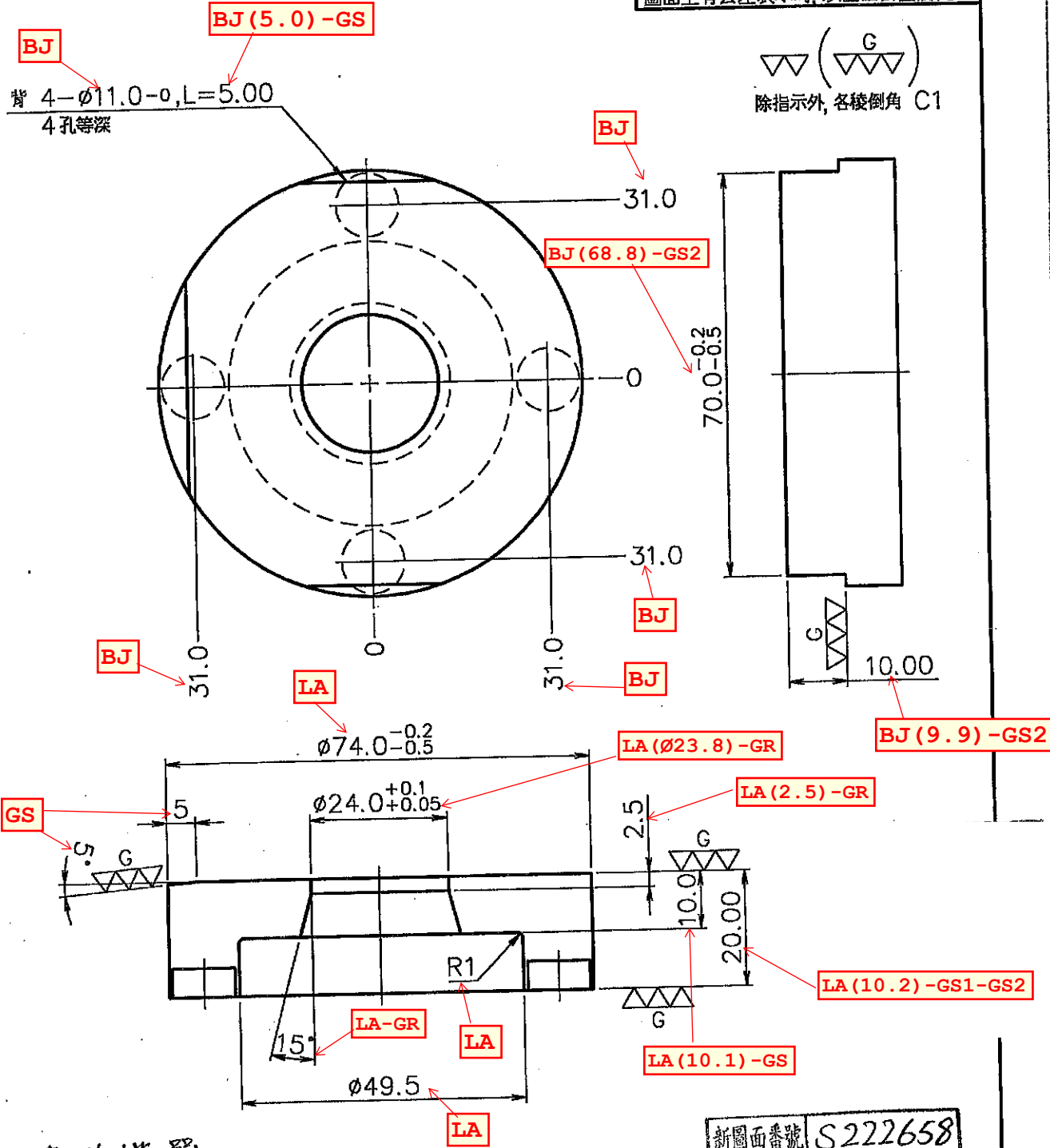


# 11/14

訂正REV	圖	付	記	事	擔	當

金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup>	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup>	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
		0.0 <sup>-0</sup>	+0.1 -0
圖面上有公差表示時，以圖面公差優先			



工程

下模脫模器

新圖面番號 S222658

下模脫料板		SKD11		1		第四抽製模具							
熱處理		表面處理		檢圖		設計		製圖		日期		共通部品番號	
燒入 HRC 58~60 燒灰				曾中熙		劉安昌		劉安昌		1999/09/13		1-013	
尺 度		第三圖面		訂正 REV									
1:1 ( / )		角法番號		TM05-004T-00-1-013-AA									
				M45120.DWG									

Ø75 p 30.

SNO: **S222658**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKD11</b> <b>Ø75*25</b>	LA:90 BJ:60 HT:40 GS1:20 EN:90 GS2:120 AF:20 KT