

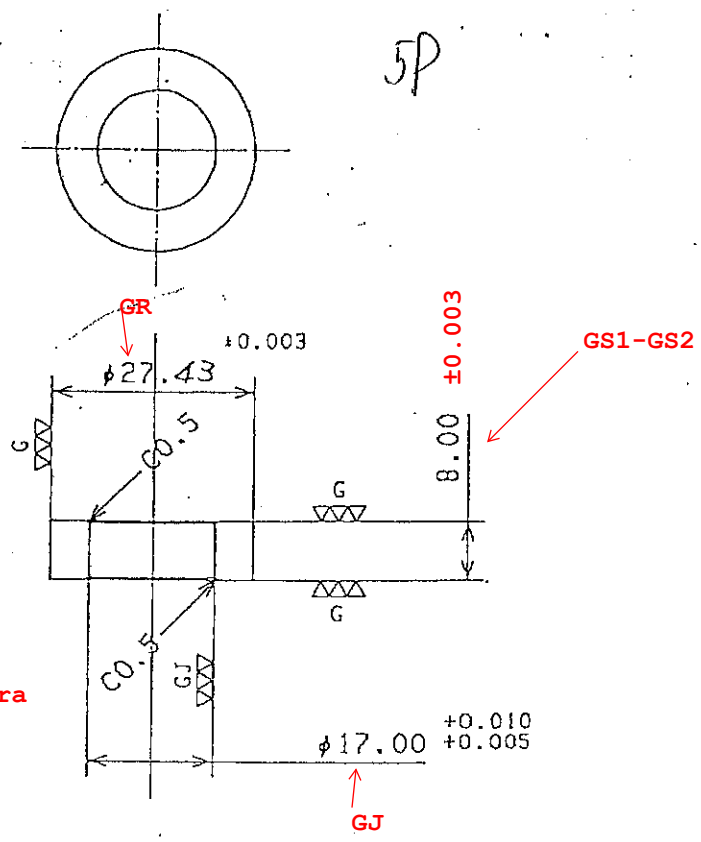
174

MY

1/3.

213 111 069A

5P



GS2 kiểm tra

新圖面番號 5455883

加工順	工程名
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	

圖面番號 ~~F1408-028M-00-1-067-AA~~

下横沖頭

60  
450  
250  
150  
30

加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 -0.1
		0.0 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.1 -0

公差表示されている場合は、それを優先する

W(D30/HIP)		1
材	質	数/台 相当
熱処理	焼入 焼戻 HRC	
表面処理		
R 長	1/1(✓)	

888 下型パンチ  
888 RS-380/385SH大ケース  
トリム 型  
1-067  
日付 99.05.10  
設計 松本  
校図 松本

SNO: <b>S455883</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:S455883</b>	GS1:20 GR:60 GJ:90 GS2:30 KT