

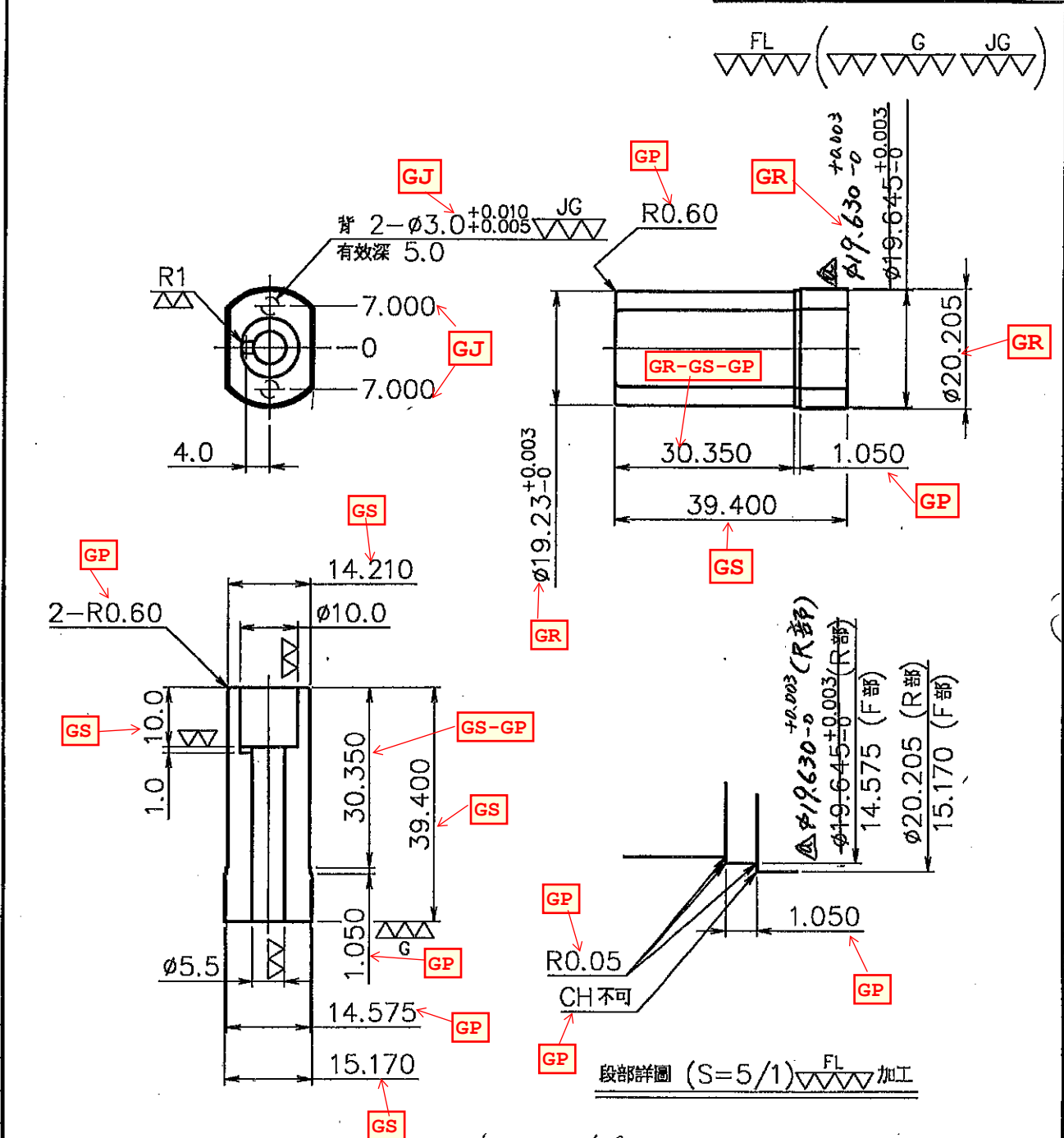
414.1010327

4141010327.S783530 - GIA CONG - 21/04/2021

11/11

訂正Rev	日付	記述	擔當	金型加工公差表示			
△	09.2.4	小段模腔對氣寸變更	曾中熙	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	+0.01 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
						0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



下模沖頭

422 x 43

新圖面番號 S783530

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
抽製沖子		WC (D30/HIP)	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 燒灰 HRC		曾中熙	劉安昌	劉安昌	1999/09/13	1-014	
尺 度	第三圖面 角法 番號	TM05-004T-00-1-014-AA				訂正 REV	
1:1 ()		M45121.DWG				a	

SNO: **S783530**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S783530	GR:120 GS:200 GP:300 GJ:150 AF:20 KT