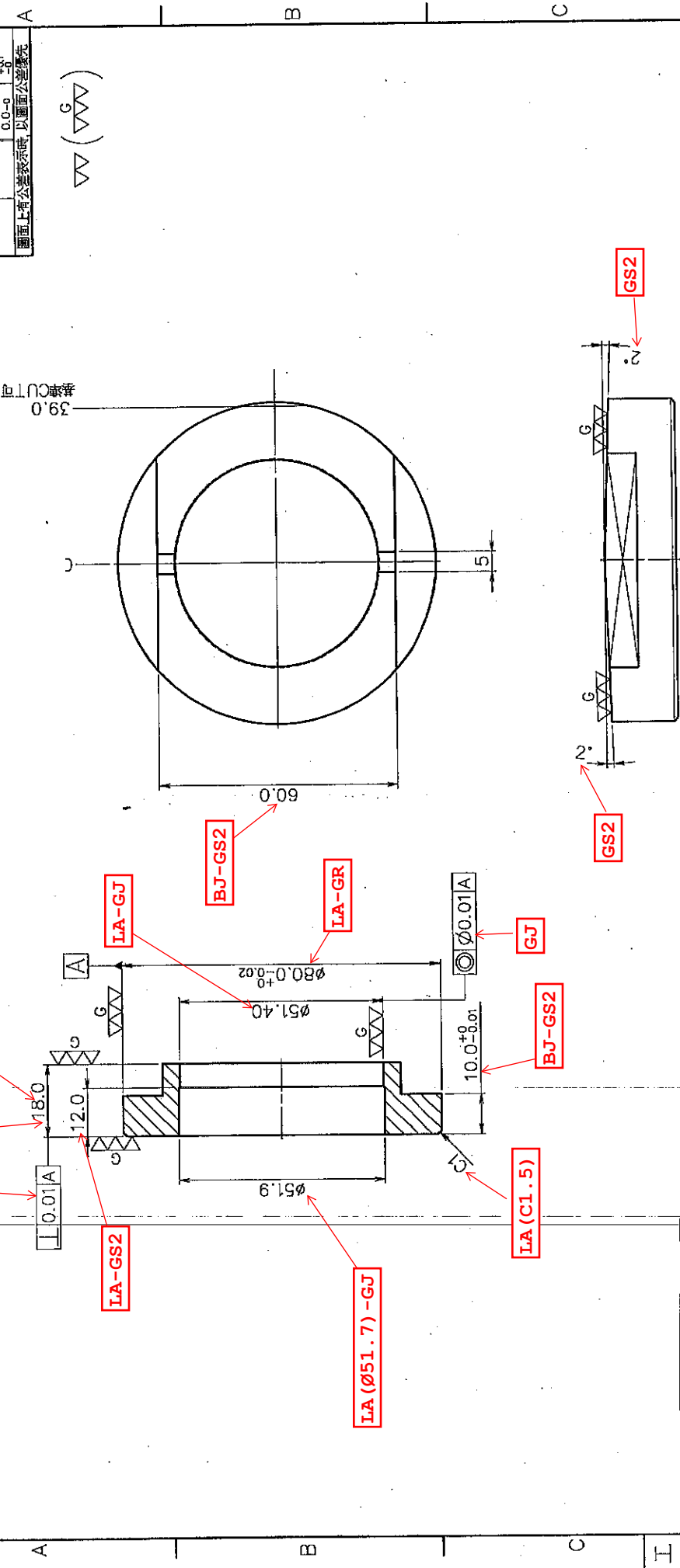


917

GS1 luợt sáng 2 mặt

90
80
1'
30
60
60
120



出因 - VDM KTCT XUẤT BA	
製作加工用因 DÙNG GIA CÔNG CHẾ T	
04-07-2019	
TRẢ VÉ SAU 3 THÁNG	
NO COPY	
CONFIDENTIAL	

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

訂正Rev	日付	記号	事項	数量	金型加工公差表示
					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 ±0.2 0.0+0 -0.01
					0.0 ±0.0 0.0+0 -0.01

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

部		品名		材	質	數量	設備名稱		D	
		下模刀具		SKD11		1	下料沖模			
製	處	理	表面處理	檢圖	設計	製圖	日期	封通部品番號		
輸入	HRC	60~63		曾中照	家音	侯	2002/11/13	1-013		
煙灰										
尺		第三圖面		度		度		度		訂正REV
(/)		角法		角法		角法		角法		
		S404860		TM01-013M-00-1-013-EAWB4594.DWG						
</										

SNO: **S404860**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11 Ø85*23	LA:90 BJ:40 HT:40 GS1:20 GR:60 GJ:120 GS2:120 KT