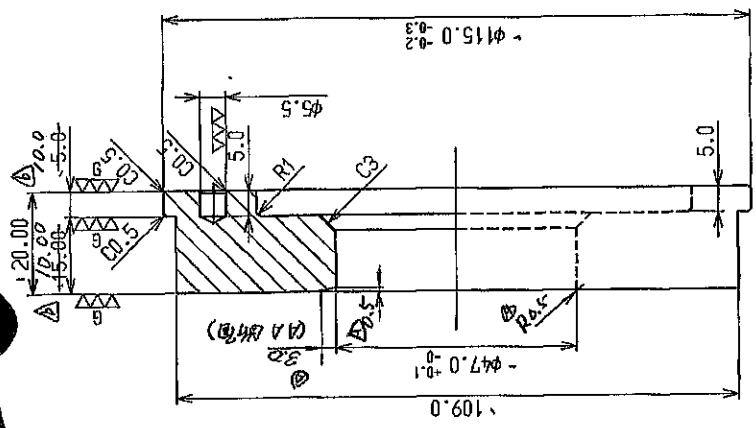
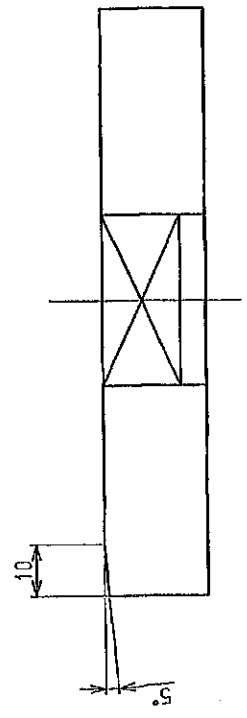
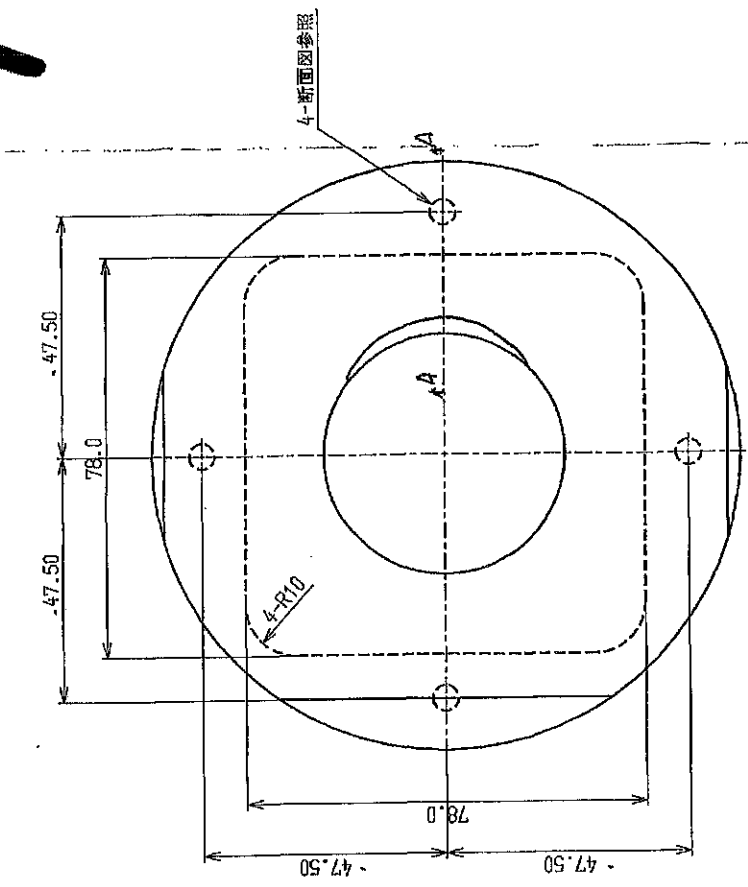


20
40
60
80
100
120
140

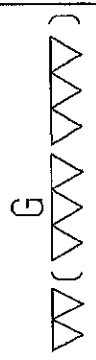
2012

2012

工程	加工公差表示	担当	事項	4	5	6
01	0.0000 ±0.002	加工	加工公差表示			
02	0.0000 ±0.005	加工	加工公差表示			
03	0.0000 ±0.010	加工	加工公差表示			
04	0.0000 ±0.020	加工	加工公差表示			
05	0.0000 ±0.040	加工	加工公差表示			
06	0.0000 ±0.080	加工	加工公差表示			
07	0.0000 ±0.160	加工	加工公差表示			
08	0.0000 ±0.320	加工	加工公差表示			
09	0.0000 ±0.640	加工	加工公差表示			
10	0.0000 ±1.280	加工	加工公差表示			
11	0.0000 ±2.560	加工	加工公差表示			
12	0.0000 ±5.120	加工	加工公差表示			



213 012 204A.
IP



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

414.1010030

下模脱模器

新図番 5918441

部品名	数量	材質	図面	設計	校核	承認	日付	共通品番号
下型ストリッパー	1	SKD11						
製造	58~60							
図面	1/1							
製法番号								
納入HRC	58~60							
焼入								
焼戻								
日原	2001/1/17							
広政								
矢島								
SKD11								
第2絞り型								
図面								
共通品番号								
1-018								
REV								
6								

TM03-074M-00-1-018-AA

2012-3-3

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<div>1.VẬT LIỆU:</div> <div>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</div>	