

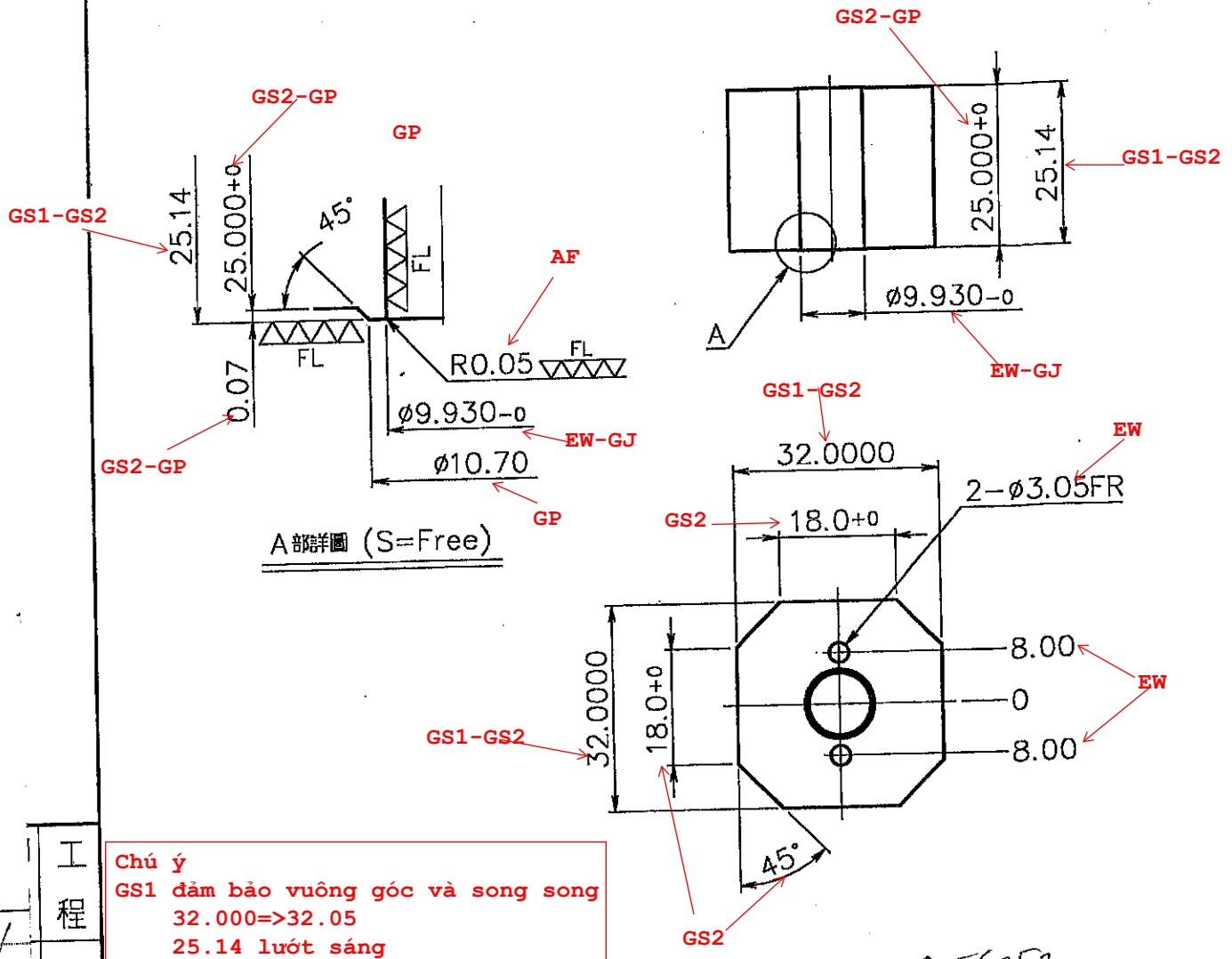
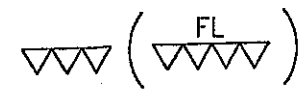
Rev	日	付	記	事	擔	當
1	11	20				

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 _{+0.1}	
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ _{-0.1}	
		0.0 ⁻⁰ ₋₀	

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

213 109 082A.

2P



A部詳圖 (S=Free)

Chú ý
 GS1 đảm bảo vuông góc và song song
 32.000=>32.05
 25.14 lượt sáng
 EW 9.930=>9.88
 GS2 0.07=>ok xung quanh

BTP 5056252

新圖面番號 5056252

沖頭

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
上沖模		WC(D30/HIP)	1	中央展唇加工模具		
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	1999/04/29	1-006
尺 度	第三	圖面				訂正 REV
1:1 (/)	角法	番號	TM12-010T-00-1-006-AA			

M41713.DWG

SNO: **S056252**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S056252	GS1:90 EW:120 GJ:120 GS2:300 GP:300 AF:60 KT