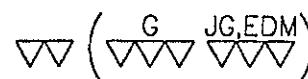


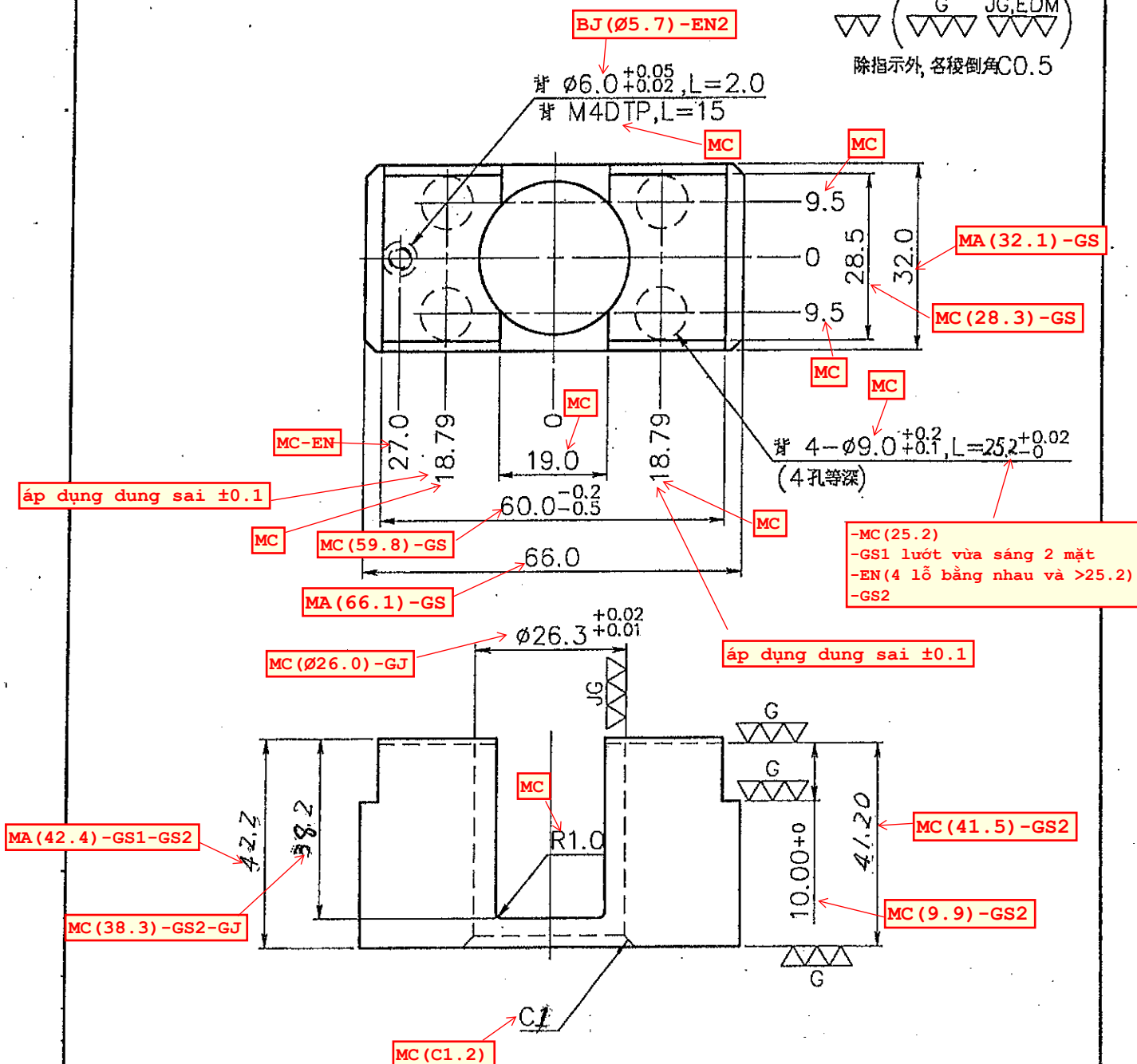
9/17

訂正Rev	日	事	擔當	金型加工公差表示			
				0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
				0.000	±0.005	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
				0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>
				0.0	±0.1	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>
				0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>
						0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>

圖面上有公差表示時，以圖面公差優先



除指示外，各稜倒角C0.5



製品剥落板

新圖面番號 S244383

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
下模脫料板		SKD11	1	變形修正型・本体		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 燒戻 HRC 56~58		曾中熙	遠藤	劉安昌	1999/05/03	1-008
尺 度	第三 角法	圖面 番號	TM21-045M-00-1-008-AA			訂正REV
1:1 ( / )						

M41756.DWG

華洲電機工業股份有限公司 V.2

SNO: **S244383**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKD11</b> <b>T32*47*71</b>	AA:20 MA:40 MC:120 HT:40 GS1:20 EN1:90 GS2:120 GJ:150 EN2:60 AF:20 KT