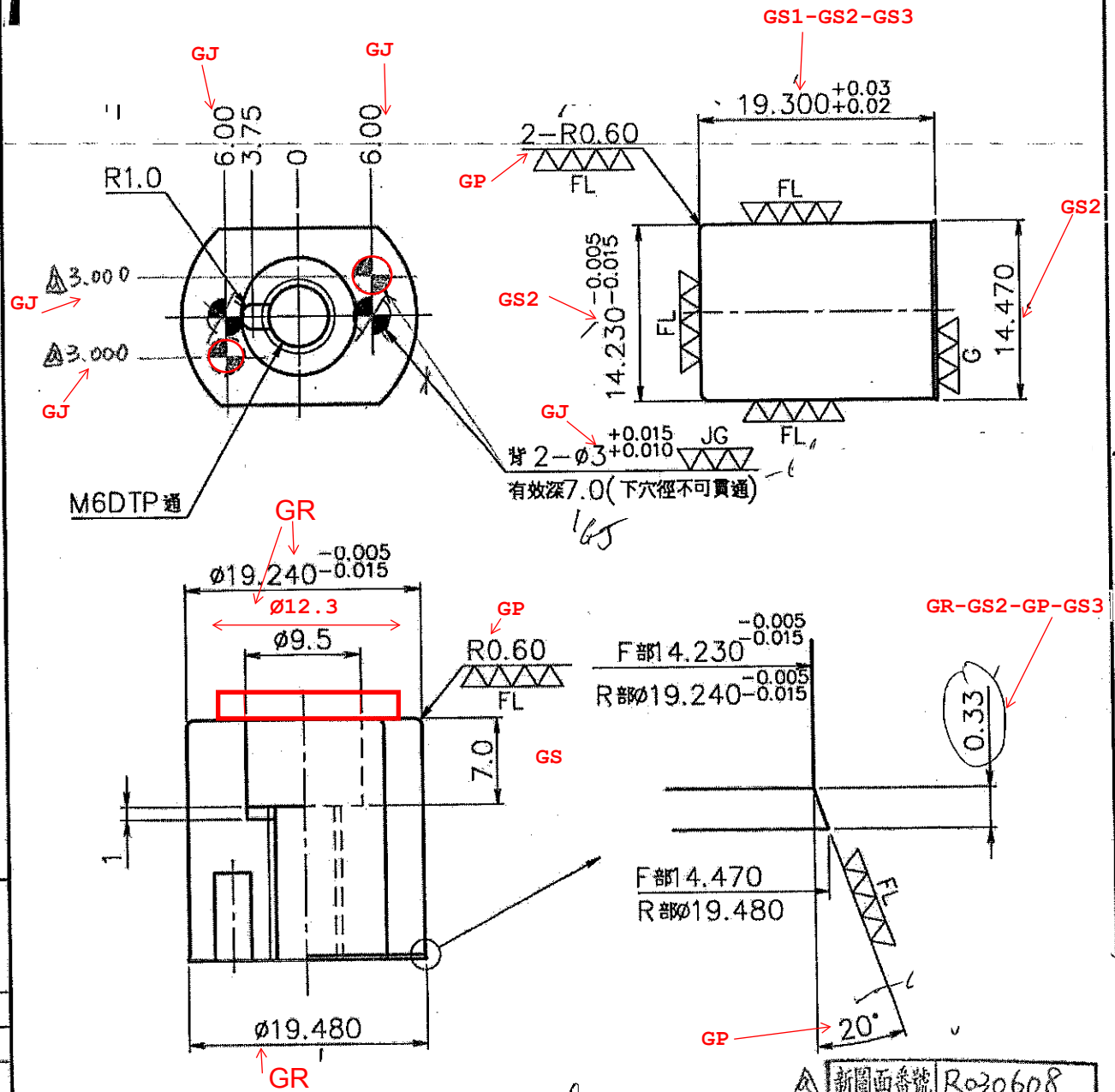


訂正REV	日付	記	擔當	金型加工公差表示			
△	2012.01	為防止安裝錯誤，寸法設變，SNO變更	許月英	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.005} ₋₀
				0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰ ₋₀	+0 ^{+0.005} ₋₀
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.01} ₋₀
				0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰ ₋₀	+0 ^{+0.01} ₋₀
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.1} ₋₀
						0.0 ⁻⁰ ₋₀	+0 ^{+0.1} ₋₀

圖面上有公差表示時，以圖面公差優先



工程

製品導件

Hay kun shio

新圖面番號 R030608
製品番號 S156667

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
		製品導位塊		WC(D30/HIP)		1			沖模切邊模具	
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	HRC						曾中熙	曾中熙	曾中熙	曾中熙
燒入										
尺	度	第三	圖面	TM08-013T-00-1-013-AA						訂正 REV
2:1	(/)	角法	番號							a

M50944.DWG

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414.1010184

SNO: R030608	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP R030608 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -Lướt sáng 2 mặt 20 phút/pc GR: -Ø19.480=>ok -Ø19.240=>ok -Ø12.3=>12.00 Gia công đảm bảo vuông góc 0.005 với mặt GS. 120 phút/pc GS2: -0.33=>0.5 -19.300=>19.400 -14.230=>ok -14.470=>ok 200 phút/pc GJ: -2-Ø3.000=>ok 200 phút/pc GP: -2-0.33=>0.430 Chú ý: +2-0.430 phải bằng nhau +Khoảng cách (29.97) từ chân 20° đến mặt đầu ok. 200 phút/pc GS3: Gia công trên đồ gá. -2-0.33=>ok.Chú ý:Thường xuyên kiểm tra lượng dư của GP so với lượng dư của GS(0.33&19.300)để ko bị mẻ. 40 phút/pc	GS1:20 GR:120 GS2:200 GJ:200 GP:200 GS3:40 KT