

訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金型加工公差表示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
									0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

BJ
2-M6 魚眼穴

MA

$\nabla \nabla \left(\nabla \nabla \nabla \right)^G$

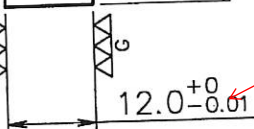
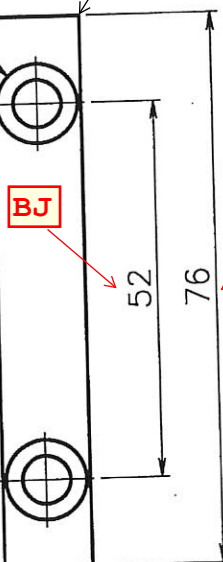
除指示外,各稜倒角 C1

MA

GS

BJ

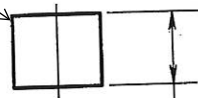
4-C1



MA (12.2) -GS

MA

4-C1



MA (10.2) -GS

出圖 - VDM KTCT XUẤT BẢN VẼ
製作加工用圖 DÙNG GIA CÔNG CHẾ TẠO
01-11-2018
TRẢ VẼ SAU 3 THÁNG
NO COPY
CONFIDENTIAL

新圖面番號 S158297

工程

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
止轉鍵		SKS3	1	磁石止住模具			
熱 處 理	表面處理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 HRC 52~55 燒戻		曾中熙	曾中熙	葛彩雲	2000/03/08	1-006	
尺 度	第三圖面 角法番號	TM22-009T-00-1-006-AA				訂正 REV	
1:1 (/)						M50737.DWG	

華洲電機工業股份有限公司 V.2

T13 X 86 X 20

213 18 11 009

SNO: **S158297**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKS3 T13*16*81	AA:20 MA:30 BJ:20 HT:40 GS:30 AF:10 KT