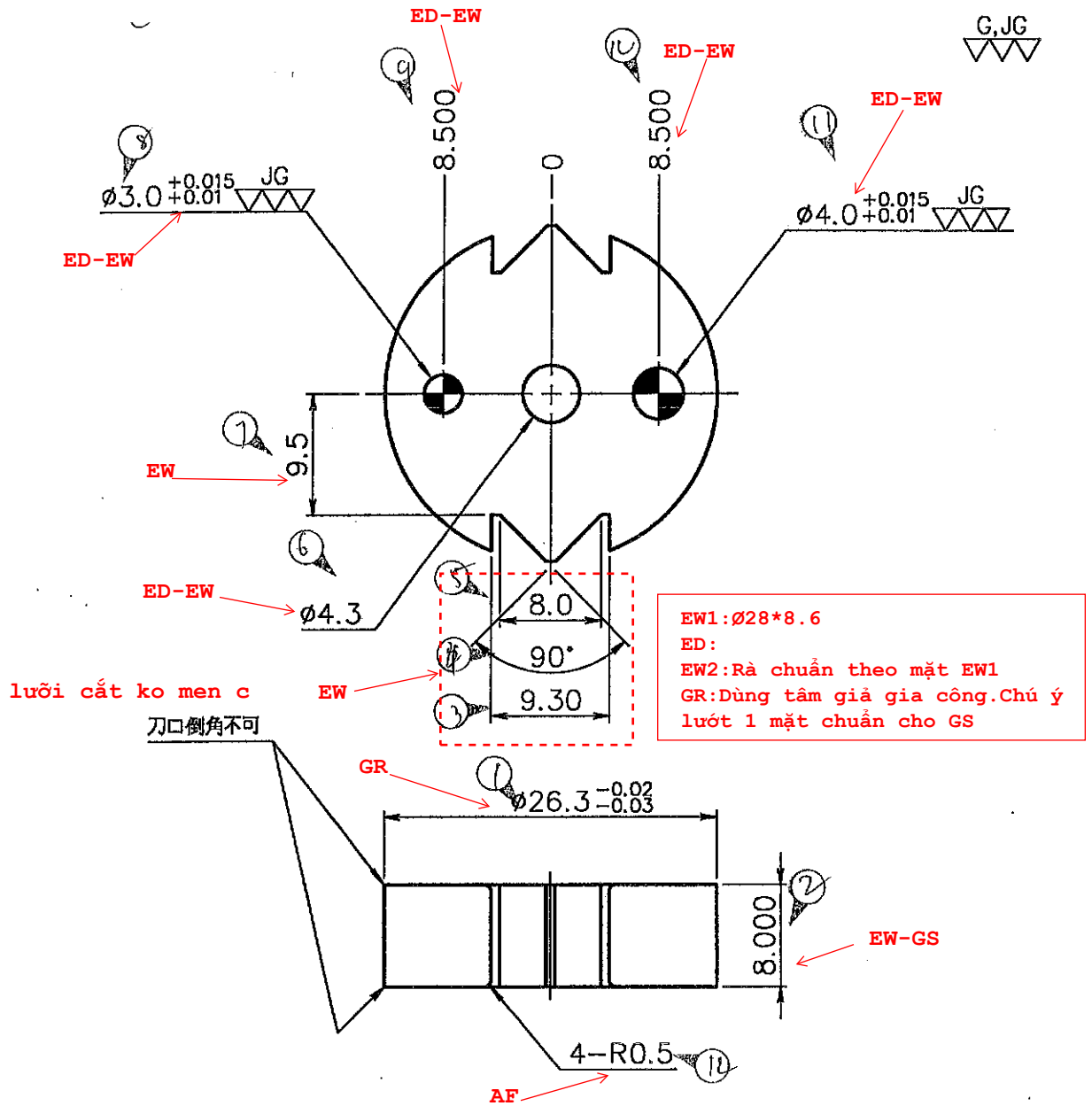


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.005}
							0.000	±0.005	0.000-0	+0 ⁺⁰ ₋₀
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.01}
							0.0	±0.1	0.00-0	+0 ⁺⁰ ₋₀
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.1}
									0.0-0	+0 ⁺⁰ ₋₀

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



加工順	工 程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

下刀具		部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱	
		下刃物		WC(D30/HIP)	1	磁石止住模具	
熱 處 理		表 面 處 理		檢 圖	設 計	製 圖	日 期
燒入 燒灰 HRC				曾中熙	劉安昌	劉安昌	1999/05/07
尺 度		第三	圖面	TM22-007T-00-1-016-AA			訂正 REV
2:1 (/)		角法	番號				

φ28 x10

華洲電機工業股份有限公司 v.2

414 211 0253

SNO: S056260	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø28*10	EW1:30 ED:30 EW2:150 GR:90 GS:40 AF:20 KT