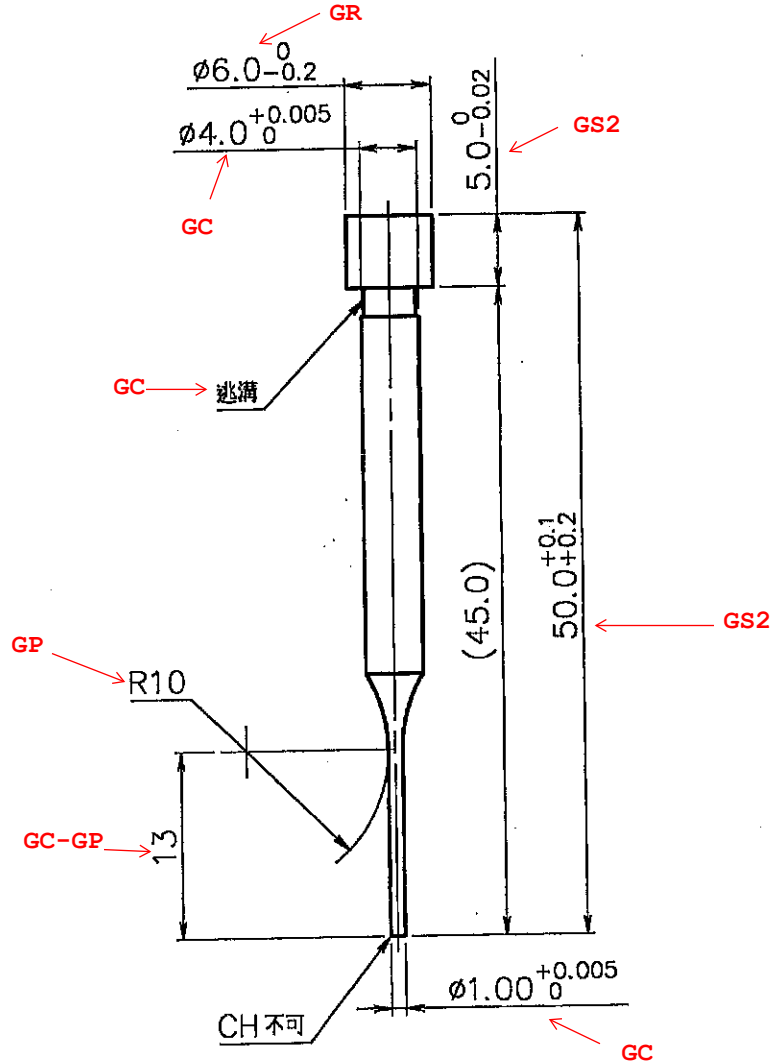


訂正Rev	付	記	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
					0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 ⁺⁰ _{-0.005}
					0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰ ₋₀	+0.005 ⁻⁰ ₋₀
					0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{-0.01} ₋₀
					0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰ ₋₀	+0.01 ⁻⁰ ₋₀
					0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{-0.1} ₋₀
							0.0 ⁻⁰ ₋₀	+0.1 ⁻⁰ ₋₀

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

GR: kẹp mài Ø6*65 OK
 GS1: Cắt phần kẹp GR và lượt sáng 2 đầu
 GC: lăn xuyên qua trước khi GC



GC chú ý: dễ bị gãy => tuyệt đối ko chạm lại mặt hông khi gia công tinh

1-002 冲頭

新圖面番號 S056265

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
上冲子		WC(D30/HIP)	2	頂部通風孔, 攻牙下孔冲模具切替部品		
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	1999/05/05	
尺 度	第三圖面 角法番號	XA10 004T-00-1-002-AA				訂正REV
2:1 (/)						

F:\3207\OTHER\XA10004T.AA\1-002-AA

華淵電機工業股份有限公司 V.2

Ø6+68

414 204 0088

SNO: **S056265**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI

THỜI GIAN CHUẨN 1P

1.VẬT LIỆU:
WCD30
Ø6*70