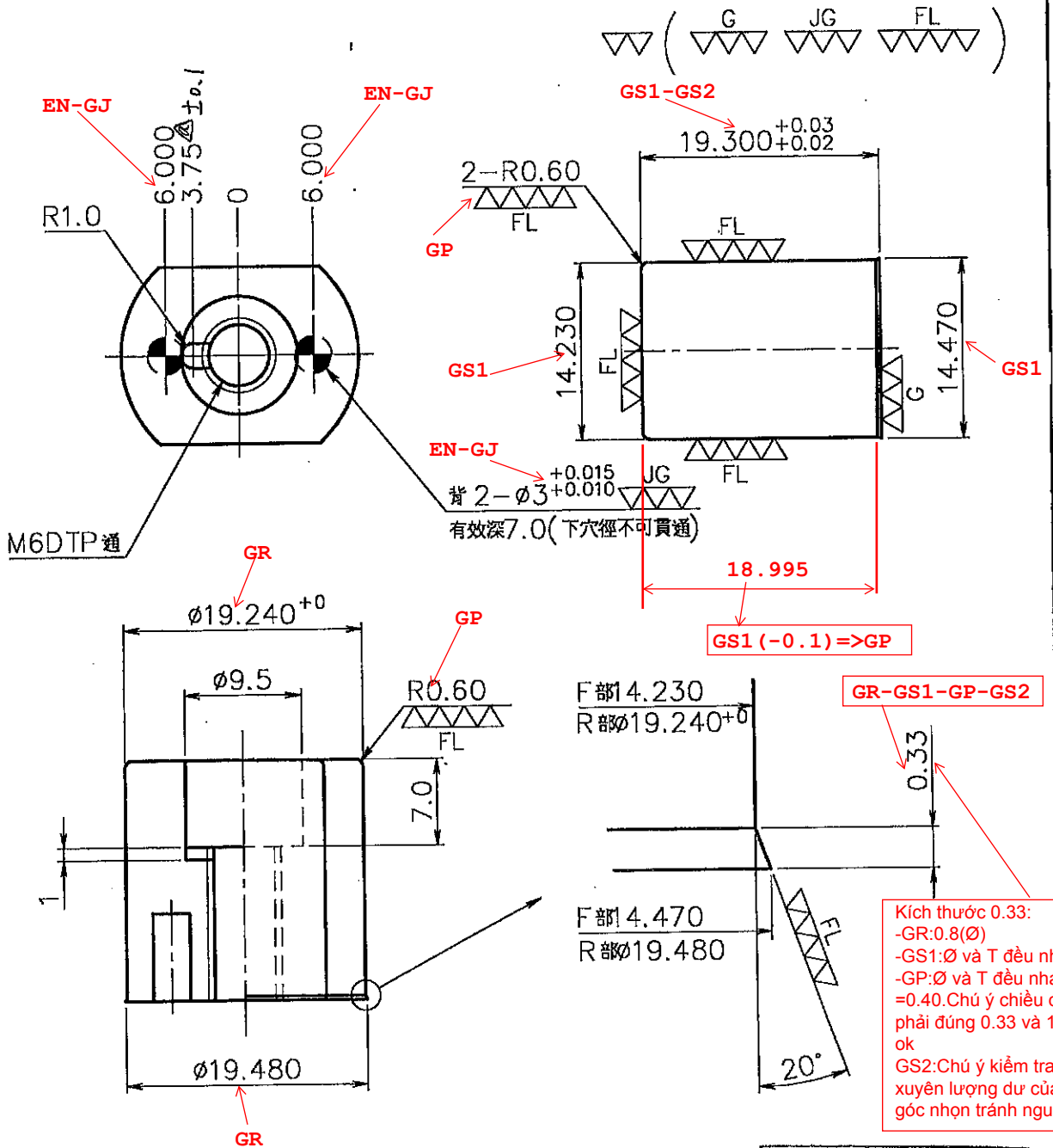


515

圖正REV	目付	記	事	擔當	金型加工公差表示			
	2009.3.5	公差追記		曾中熙	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 ⁺⁰ _{-0.005}
					0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.005}
					0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.01}
					0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.01}
					0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.1}
							0.0 ⁻⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ ₋₀

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



Kích thước 0.33:
 -GR:0.8(Ø)
 -GS1:Ø và T đều nhau =0.5
 -GP:Ø và T đều nhau =0.40.Chú ý chiều dài 20° phải đúng 0.33 và 18.995 ok
 GS2:Chú ý kiểm tra thường xuyên lượng dư của phần góc nhọn tránh nguy cơ mẻ

抽製沖頭

新圖面番號 S156670

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
引伸沖子		WC (D30/HIP)	1	第三抽製模具			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 燒戻	HRC	曾中熙	曾中熙	曾中熙	2000/03/09	1-013	
尺 度	第三圖面	圖 番 號				訂正REV	
2:1 (/)	三角法	TM04-008T-00-1-013-AA				a	

圖P S156670

RE 2P 2/2

華洲電機工業股份有限公司 v.2

414 203 0341

SNO: **S156670**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S156670	GR:120 GS1:200 EN:60 GJ:150 GP:200 AF:20 GS2:60 KT