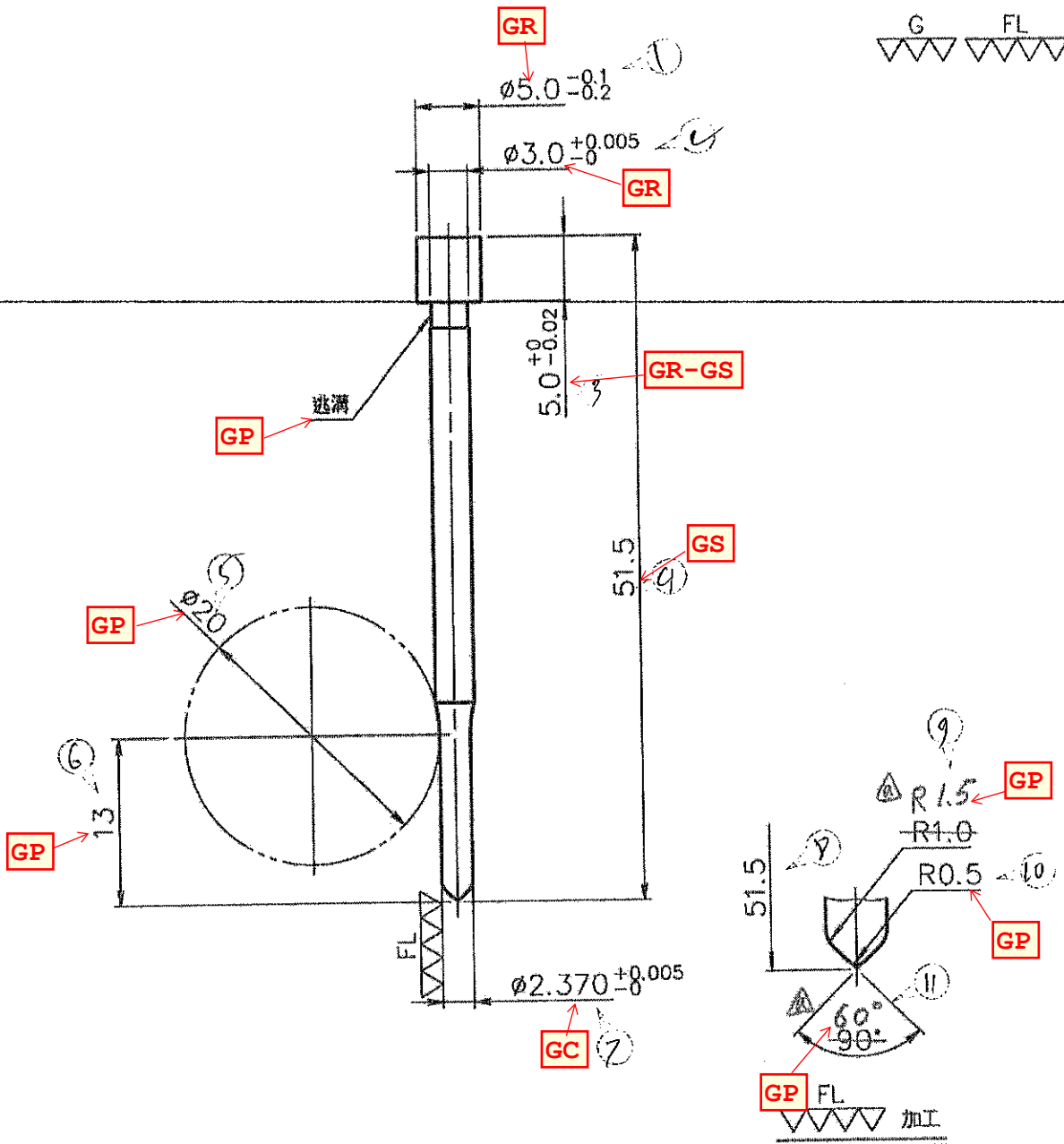


訂正Rev	日付	記事	担当者	金型加工公差表示																												
△	2015.5.27	7.7°穴バリの問題対応	劉安昌	<table><tr><td>0.000</td><td>±0.002</td><td>0.000⁺⁰₋₀</td><td>+0</td></tr><tr><td>0.000</td><td>±0.005</td><td>0.000⁺⁰₋₀</td><td>+0.005</td></tr><tr><td>0.00</td><td>±0.01</td><td>0.00⁺⁰₋₀</td><td>+0</td></tr><tr><td>0.0</td><td>±0.1</td><td>0.00⁺⁰₋₀</td><td>+0.01</td></tr><tr><td></td><td>±0.2</td><td>0.0⁺⁰₋₀</td><td>+0</td></tr><tr><td></td><td></td><td>0.0⁺⁰₋₀</td><td>+0.1</td></tr><tr><td></td><td></td><td>0.0⁺⁰₋₀</td><td>+0</td></tr></table>	0.000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0	0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0.005	0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0	0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0.01		±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0			0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0.1			0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0
0.000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0																													
0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0.005																													
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0																													
0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0.01																													
	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0																													
		0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0.1																													
		0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0																													
				圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先																												

04107



工程
180
60
90
180
30

孔突縁下孔沖頭

新圖面番號 S168856

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
凸緣沖子		WC (D30/HIP)	2	攻牙展唇加工模具切替部品		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 燒戻 HRC		曾中照	劉安昌	劉安昌	1999/05/10	1-002
尺 度	第三 角法	圖面 番號	X A 01 003 T 00 1 002 AA			訂正 REV
2:1 (/)						a

M41941.DWG

華洲電機工業股份有限公司 v.2

Ø6 x 70.

414 303 0050

SNO: **S168856**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø5*60	GR:75 GS:25 GC:35 GP:60 AF:10 KT