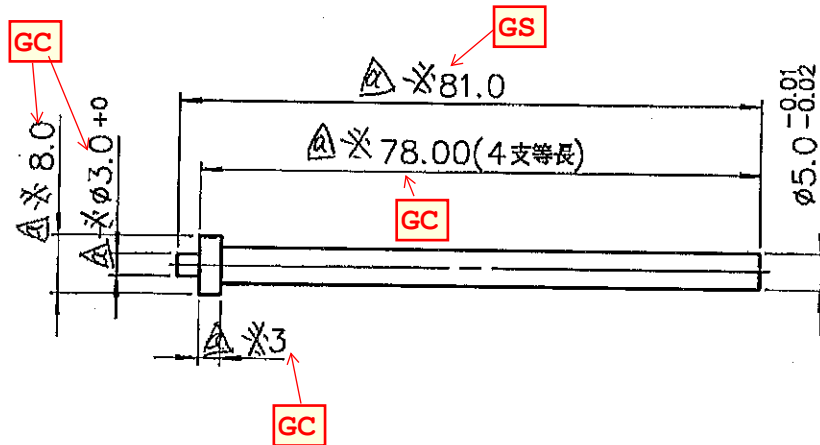


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
A	2021. 6. 24	追加工待號追加	許廣文	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.005} ₋₀
				0.000	±0.005	0.000-0	+0 ^{+0.005} ₋₀
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.01} ₋₀
				0.0	±0.1	0.00-0	+0 ^{+0.01} ₋₀
					±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ^{+0.1} ₋₀
						0.0-0	+0 ^{+0.1} ₋₀

差表示時, 以圖面公差優先

全周 C0.3

AF



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

△ "※" 寸法為追加工寸法
"※" dimension are additional processed.

S CHUAN

S438242

註：三住 EPJ5-100 追加工

N23x A124

SP-18
ray

1-036 頂出銷

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
		頂出銷			4				中央展唇加工模具	
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	HRC						曾中熙	曾中熙	葛彩雲	2000/03/07
燒灰										
尺	度	第	圖	TM12 015T 00 2 007 AA						訂正 REV
1/1 (/)		三	面							
		角	番							

M50661.DWG

SNO: **S438242**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: Xuất hàng K2 Quy cách:EPJ-100	GS:20 GC:30 AF:5 KT