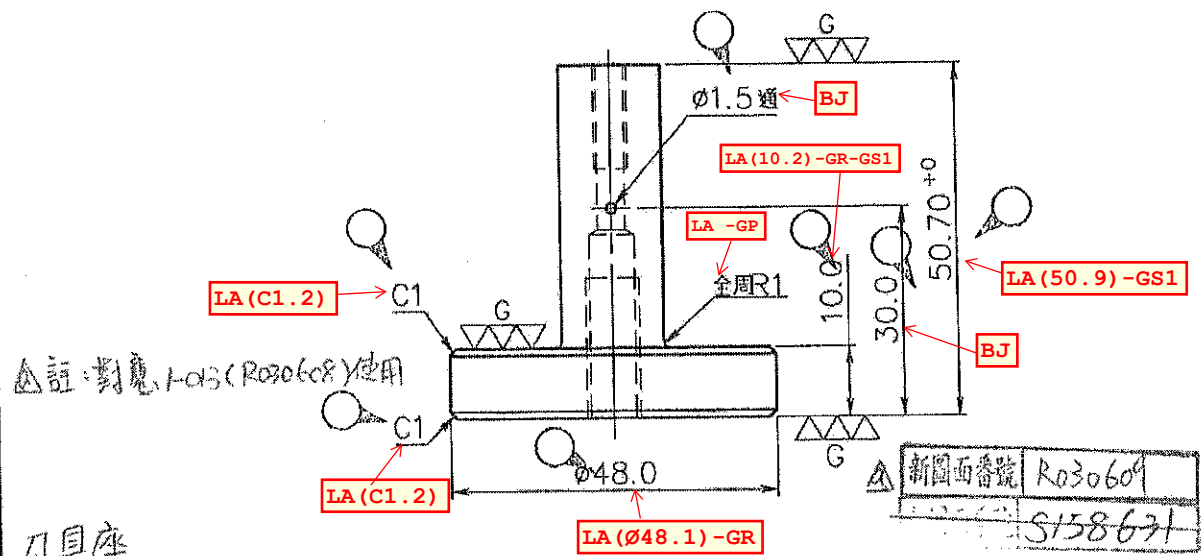
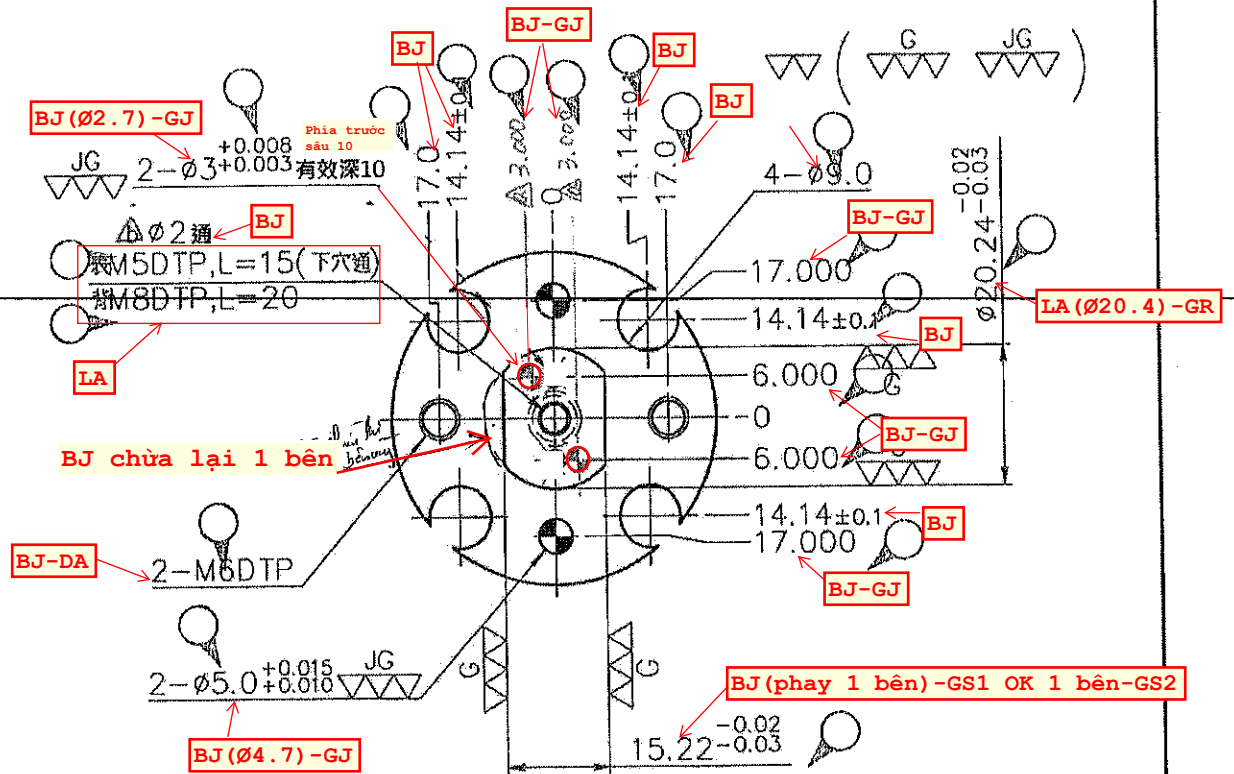


訂正Rev	日付	記 事	担当者	型加工公差表示
△	2012.12.01	對照小013規格 尺寸修改 通孔變更 M8DTP	陳芳	0.000 ±0.002 0.000 ⁺⁰ _{-0.005}
△	2023.01.07	逃孔寸法變更 Ø3.2→Ø2.0	陳芳	0.000 ±0.005 0.000 ⁻⁰ ₋₀
				0.00 ±0.01 0.00 ⁺⁰ _{-0.01}
				0.0 ±0.1 0.00 ⁻⁰ ₋₀
				0. ±0.2 0.0 ⁺⁰ _{-0.1}
				0.0 ⁺⁰ ₋₀

圖面上有公差表示時，以圖面公差優先



部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
下刃物台		G04	1	沖模切邊模具			
熱 處 理	表 面 處 理		檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 HRC 58~60			曾中熙	曾中熙	曾中熙	2000/03/14	1-C14
尺 度	第三圖面 角法番號	TM08-013T-00-1-014-AA					訂正 REV
1/1 (/)							A

M50964.DWG

華洲電機工業股份有限公司 v.2

φ50 × 60

14 302 0276

SNO: R030609	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04 Ø50*56	LA:90 BJ:60 DA:10 HT:40 GR60 GS1:75 GJ:200 GP:30 AF:10 KT