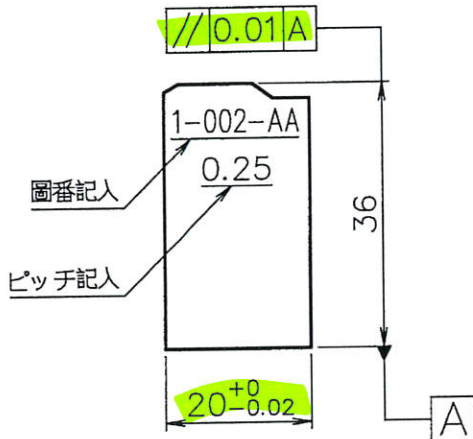
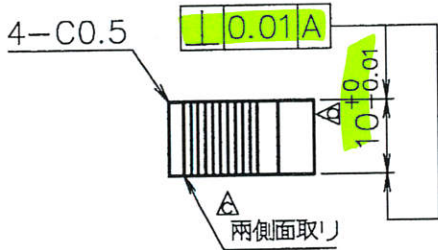


-GS GIA CÔNG OK TẤT CẢ KÍCH THƯỚC (TRỪ PHẦN KHÍA)
 -GP GIA CÔNG PHẦN KHÍA
 -AL KHẮC CHỮ

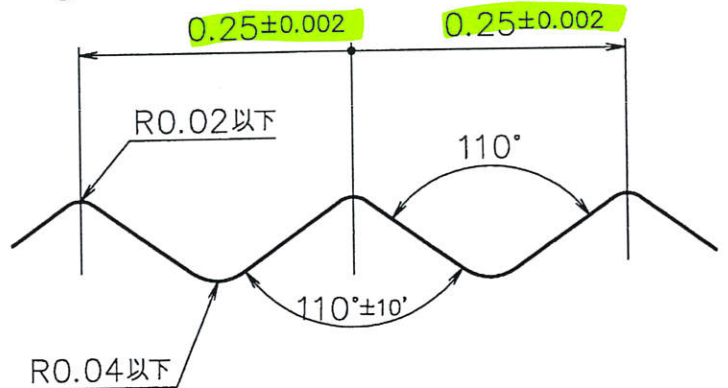
加工公差表示	
以上6以下	±0.1
6~30	±0.2
31~120	±0.3
121~315	±0.5
圖面上有公差時以圖面公差優先	

訂正Rev
△
△
△
△

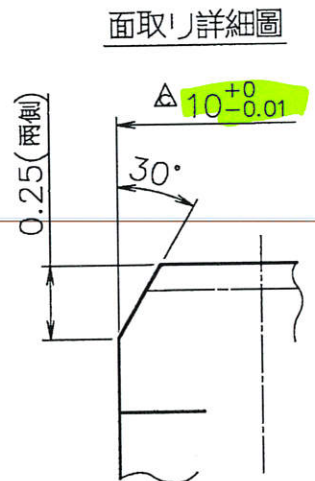
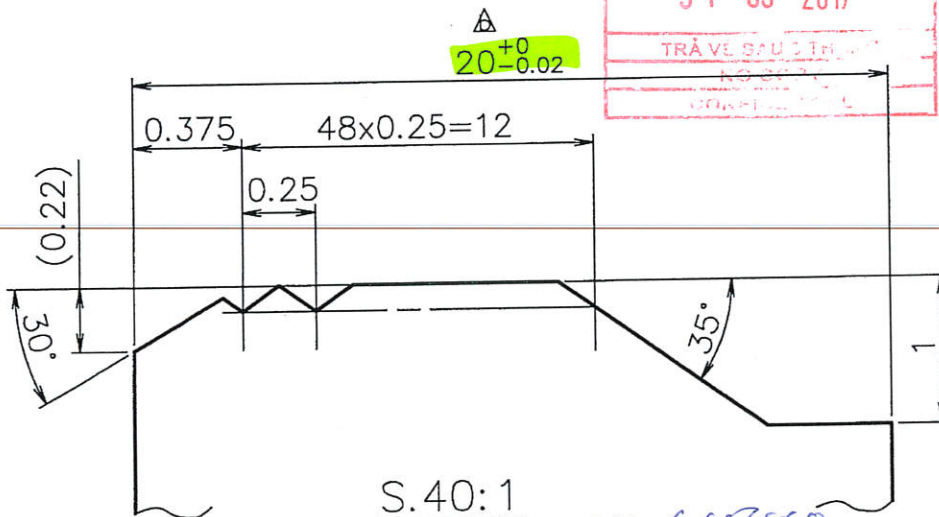
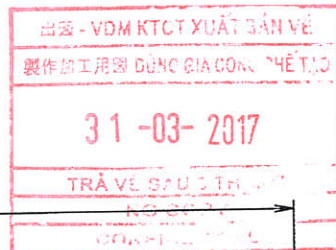
1990/04/19	公差追加	シ
1995/12/06	HKM 依頼により寸法追加	久保田
2001/04/23	材質變更(超硬D20-EM10東芝タンガロイ(株))	葉柳鳳
MTBS-0020		



213.104.002B
 102



刃物部詳細圖 S.150/1



工程

4.00
 3.50
 4.0

BTB S056860

213 17 03 048..

EM10東芝タンガロイ(株)

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
平ダイス		△EM10	2	滾花加工機用螺模			
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		章曉龍	佐倉	葉柳鳳	1988/07/12		
尺 度	第三圖面	S056161				訂正REV	
FREE (/)	角法 番號	XG03-003M-00-1-002-AA\A69259.dwg				d	

華洲電機工業股份有限公司 V.2

T10.5 X 36.5 X 20.5

SNO: **S056161**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **10 P**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
	GS : 40 GP : 30 AL : 1 KT