

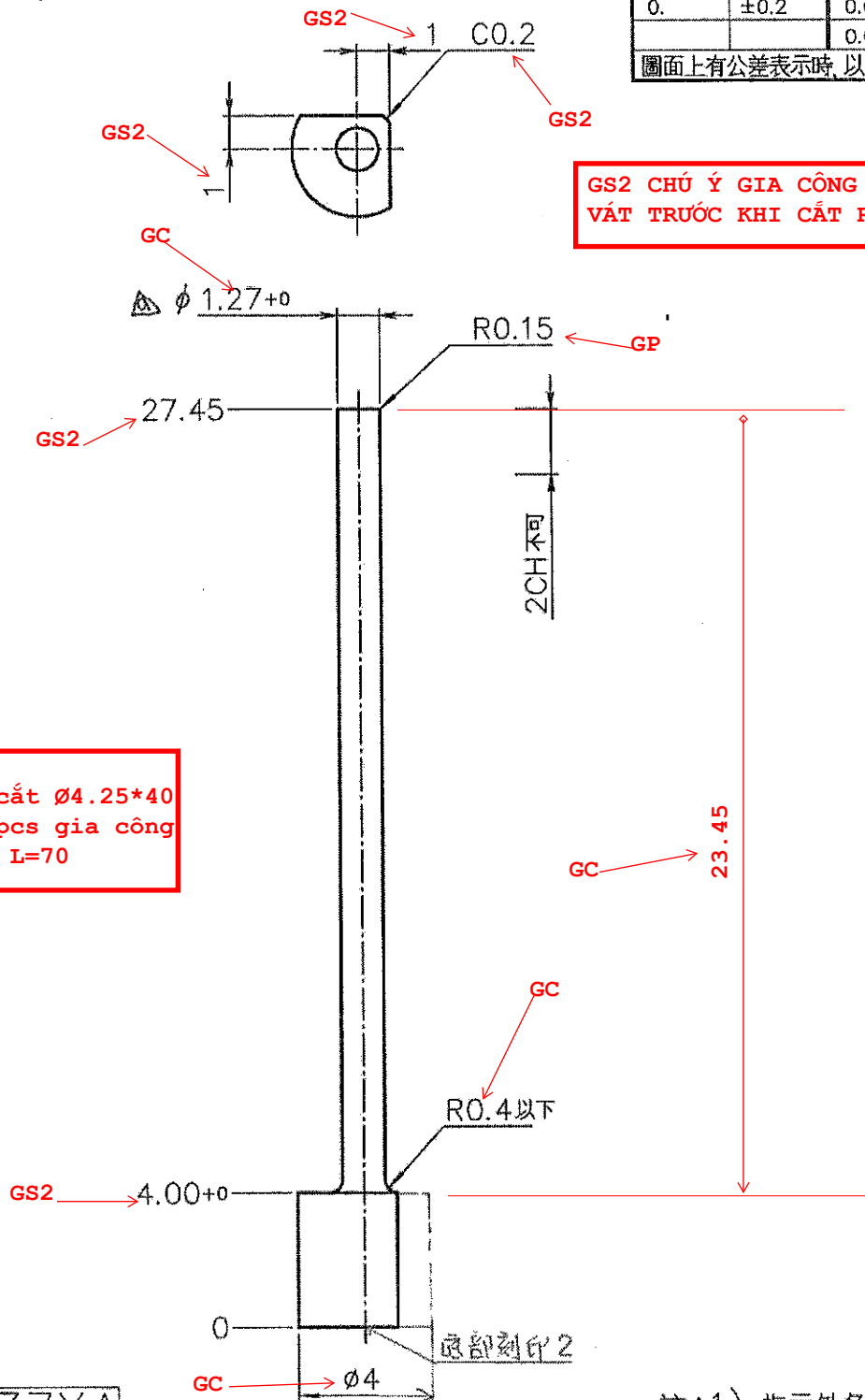
訂正 Rev	日付	記	擔當	金型加工公差表示			
Δ	008/05/31	製品寸法NG, 由1-224(32PCS)轉成1-229	莊桂鴻	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 ⁺⁰ _{-0.005}
Δ	020/03/04	φ記號更正 (VDM-XLB-2002-0021)	莊桂鴻	0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ ₋₀
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.01}
				0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺⁰ _{-0.1}
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 ⁺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



GS2 CHÚ Ý GIA CÔNG MẶT VẬT TRƯỚC KHI CẮT RA

GS1:
-1 pcs cắt Ø4.25*40
-Nhiều pcs gia công
pcs đôi L=70



註: 1). 指示外各稜倒角C0.2

32-R37XA		部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱		
		可動側入子	SKH51	32	電刷固定座模具		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 燒灰 HRC 61~63		蘇桂鴻	蘇桂鴻	蘇桂鴻	2004/12/20		
尺 度	第三圖面	S 765514				訂正 REV	
5:1 (/)	角法 番號	MS02-043T-00-1-229-AA\M109594.dwg				Δ	

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414 200 0541

SNO: **S765514**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH51 Ø4.25*40	GS1:10 GC:40 GS2:20 GP:20 KT