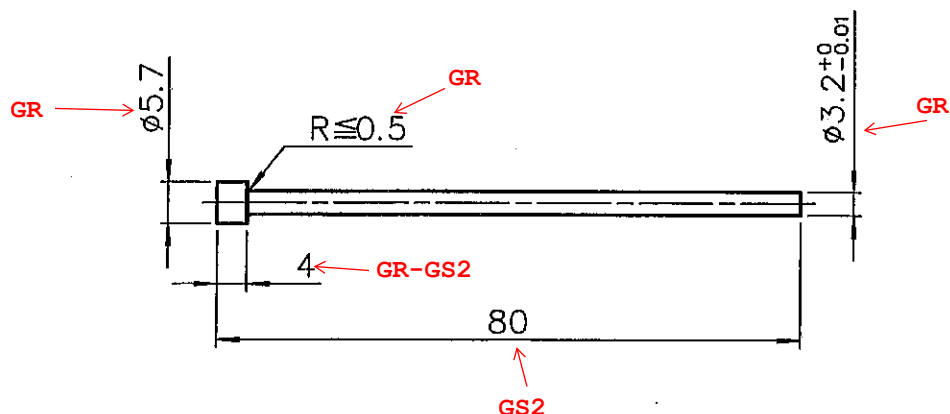


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以上6以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5
							圖面上有公差時以圖面公差優先	

GS1 cắt Ø6*100

GR:phóng điện chống tâm gia công



注記:

1. シャフト誘導ピンAと下型ダイのコア受け
のシャフトガイドホルダーとのセンター合わせ
に使用します。

S CHUẨN

(ノウハウ部品)

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
中心規		SKD61	1	鐵心嵌合機切替部品			
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 58~62		許振峰	蔡文平	蔡文平	2006/08/10		
尺 度	第三圖面	S 784485					訂正 REV
1:1 (/)	角法 番號	XH04-086T-03-1-005-AA\A169395.dwg					

SNO: **S784485**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH51 Ø6.3*100	GS1:5 GR:90 GS2:20 KT