

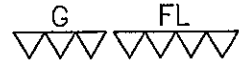
MY

7/19

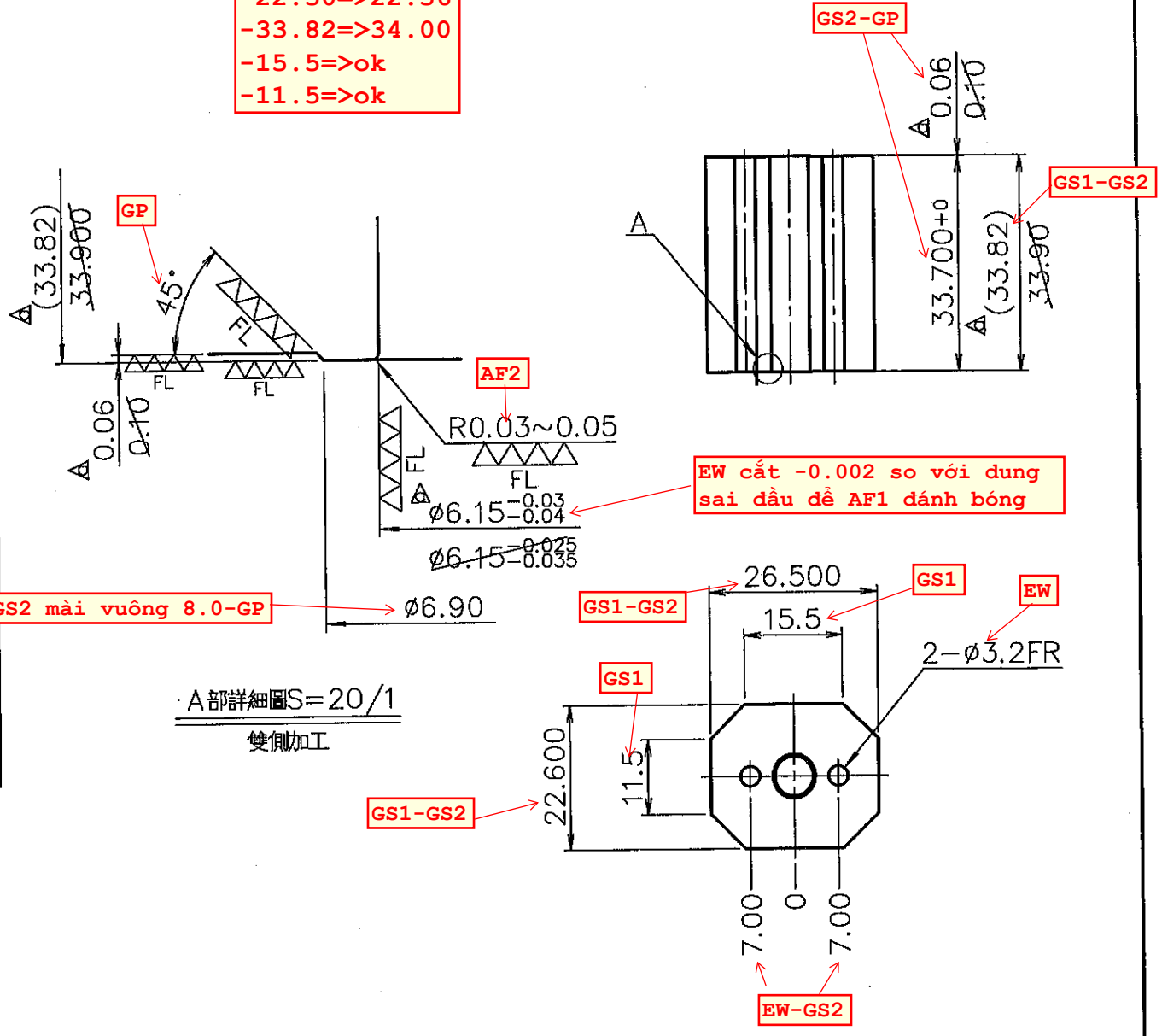
訂正Rev	日付	記号	担当者
△	2006/05/17	仕様書A→AB, SNO	郭仲全

金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	⁺⁰ _{-0.005}
0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰	^{+0.005} ₋₀
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	⁺⁰ _{-0.01}
0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰	^{+0.01} ₋₀
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	^{+0.1} ₋₀
		0.0 ⁺⁰	^{+0.1} ₋₀

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



GS1:
 -22.60=>22.66
 -22.50=>22.56
 -33.82=>34.00
 -15.5=>ok
 -11.5=>ok



A部詳細圖S=20/1
 雙側加工

BTP S473899		70±1P						
部 品 名		材 質		數 量	設 備 名 稱			
孔突緣下模		WC(D30/HIP)		1	中央展唇加工模具本體			
熱 處 理		表 面 處 理		檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
真空HRC				曾中興	曾中興	鄭仲全	2006/05/17	1—005
尺 度		第三圖面	S473899					訂正 REV
1/1 (/)		角法番號	TM12-015T-00-1-005-AB\M104751.DWG					a

TM12-015T-00-1-005-AB\M104751.DWG

華洲電機工業股份有限公司

SNO: **S473899**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S473899	GS1:90 EW:150 AF1:30 GS2:120 GP:200 AF2:20 KT