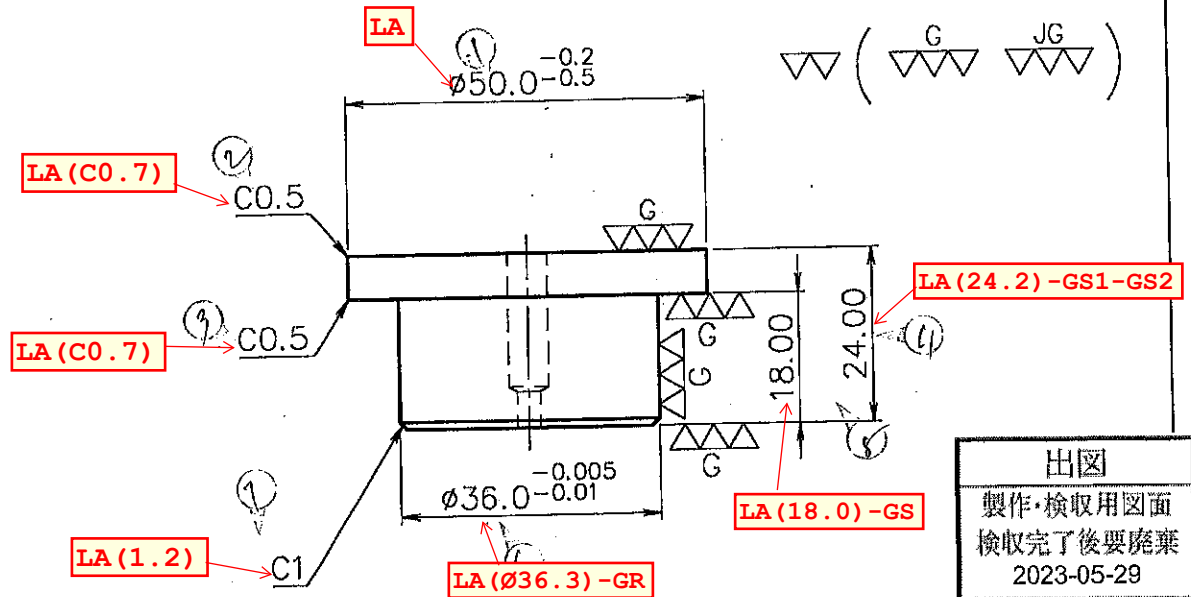


GS1 lượt sáng 2 mặt đảm bảo //0.005
EW rà chuẩn mặt GS
GR rà lỗ Ø2.80 và mặt GS để gia công

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 -0.005
0.0	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0 -0.01
0	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

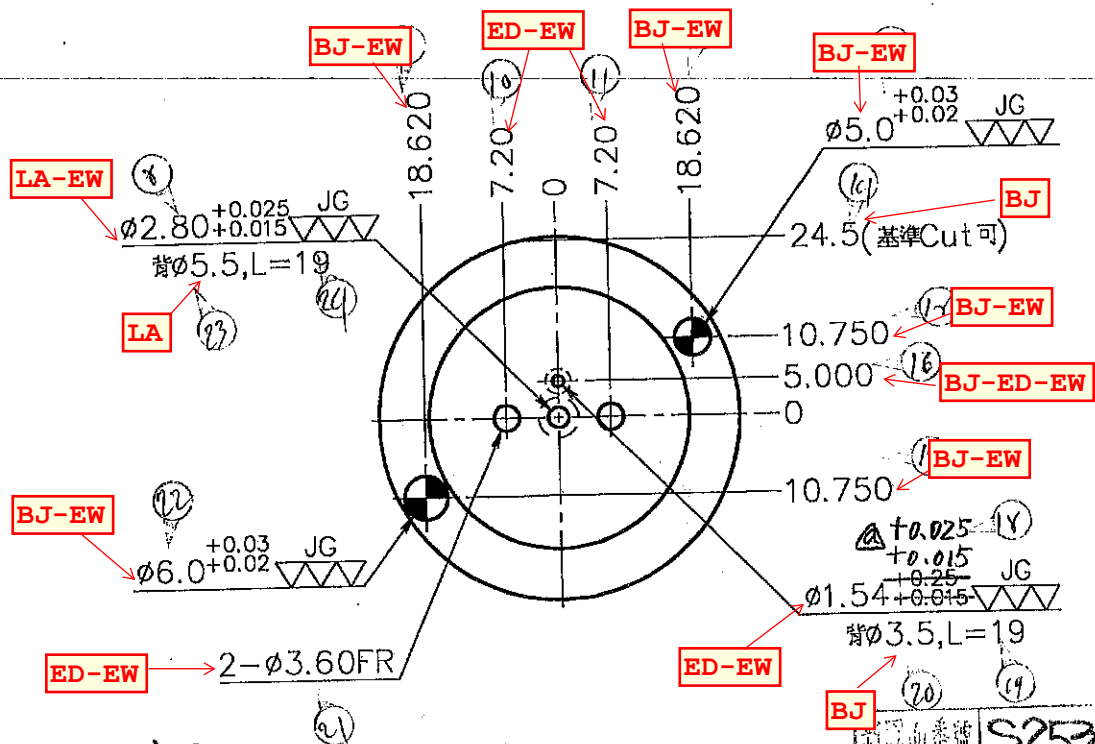
圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



出圖

製作・検収用図面
検収完了後要廃棄
2023-05-29

VDM生産支援課



工程

1-006 脱模器

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
脫料板			G04		1		中央展唇加工下孔冲模具			
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入 燒戻	HRC	54~56					曾中熙	曾中熙	葛彩雲	2000/03/06
尺	度	第	三	圖	面	番	號	訂	正	REV
1:1	(/)	角	法	番	號					
TM11-011T-00-1-006-AA										
M50528.DWG										a

華洲電機工業股份有限公司 v.2

Ø50 x 34.

414 305 0323

SNO: **S253106**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04 Ø50*30	LA:75 BJ:40 HT:40 GS:20 ED:60 EW:120 GR:75 GS2:30 AF:10 KT