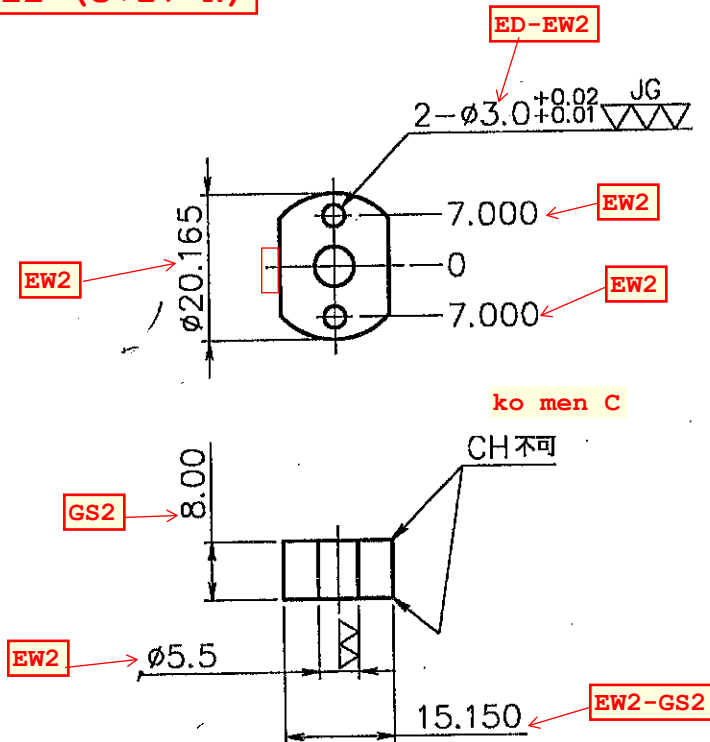


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup>	+0 -0.005
							0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup>	+0 -0.01
							0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
									0.0 <sup>-0</sup>	+0 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

G (▽▽▽ JG)

EW1 ra phôi:  
-1pc=>T9\*22\*25  
-N pcs=>T9\*22\*(5+17\*N)



工  
程

突出刀具

新圖面番號 S161756

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
切刀		WC (D30/HIP)	1	沖模切邊模具			
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		曾中照	劉安昌	劉安昌	1999/09/14	1-014	
尺 度	第三圖面	TM08-010T-00-1-014-AA				訂正 REV	
1:1 ( )	角法 番號						

F:\3207\OTHER\TM08010T.AA\1-014-AA

T9 x 25 x 20

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414 204 0458

SNO: **S161756**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>T9*22*25</b>	EW1:30 GS1:30 ED:20 EW2:120 GS2:60 KT