

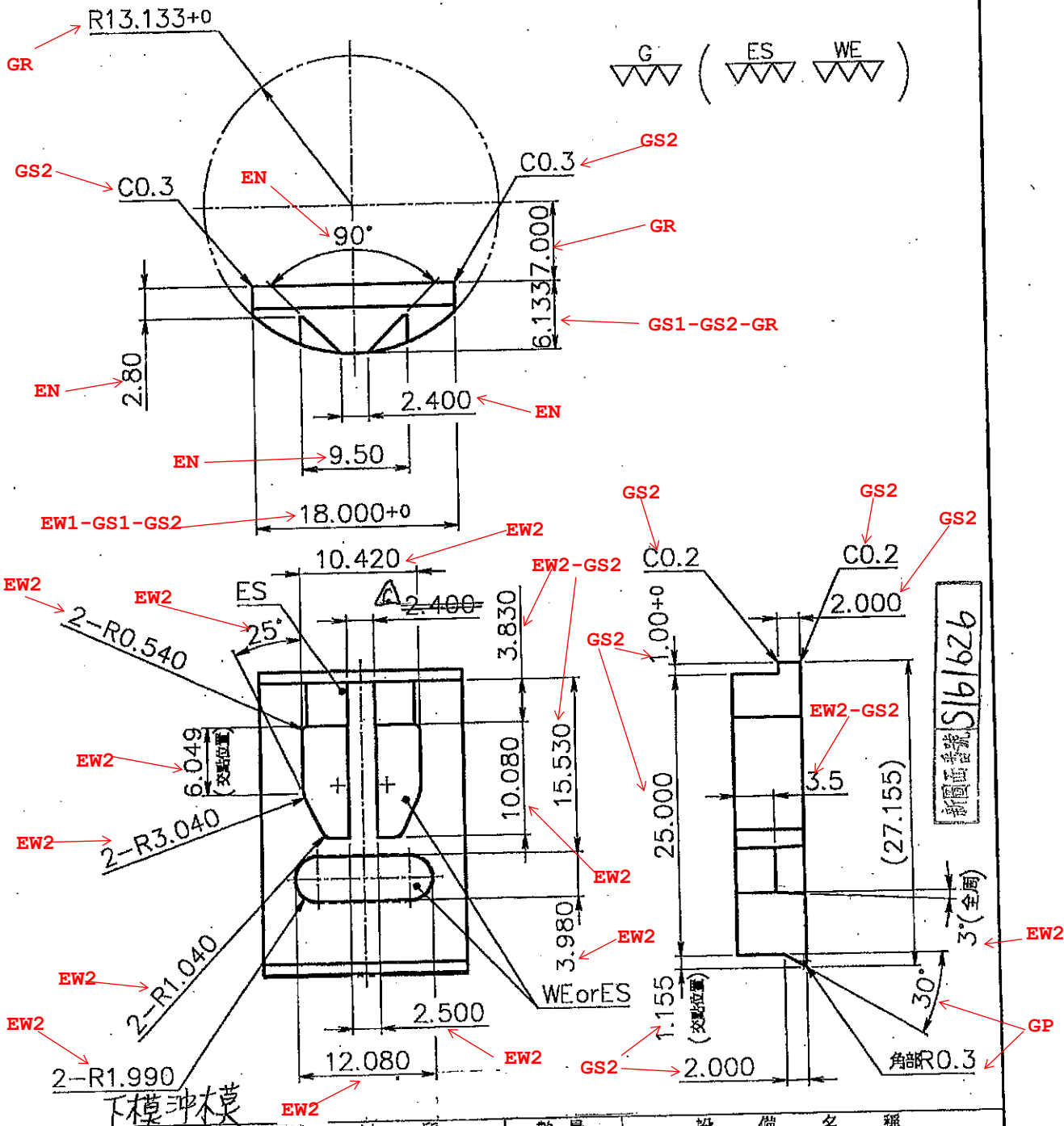
MM

7/11

訂正REV	日付	記 事	擔 當	金 型 加 工 公 差 表 示			
Δ	2001/11/19	一頁一品關係, 部品圖分割, 重新CAD	曾中熙	0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
△	2007/06/16	防止加工失誤, 多餘寸法刪除	曾中熙	0.000	±0.005	0.000-0	+0 -0.005
				0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
				0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+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

註 電極圖參考1-072/1-073/1-074



工 程
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12

部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
下型タイ	WC (D40)HIP	1	橫風穴拔切起し型
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
焼入 HRC		(維彭彭)	松本
尺 度	第三角法	圖面番號	製 圖
2:1 ( / )		TM14-027M-00-1-056-AB	曾中熙
			日 期
			2001/11/19
			共通部品番號

訂正REV C

F:\3189\OTHER\TM14-027M-00-1-056-AB

華洲電機工業股份有限公司 V.2

T20 x 8 x 29

SNO: **S161626**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD40</b> <b>T20*8*32</b>	EW1:60 GS1:30 ED:30 EW2:90 GS2:200 GR:180 GP:30 EN:150 KT