

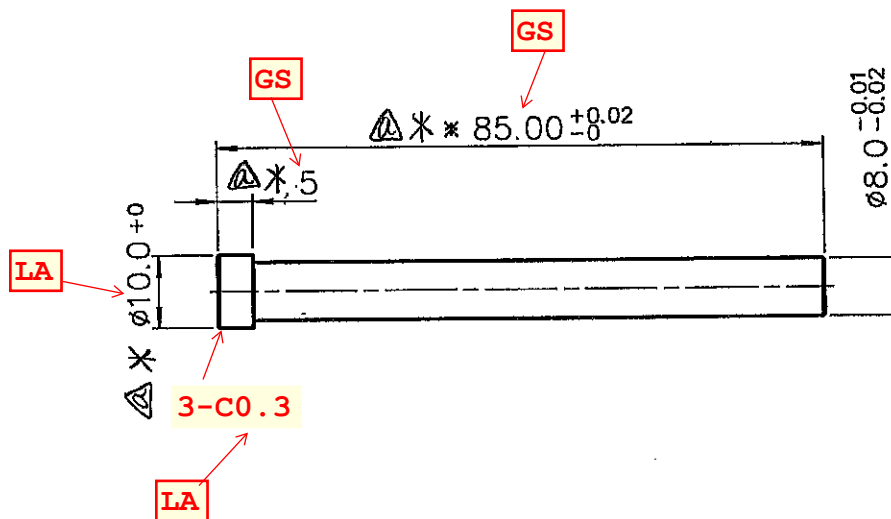
MY

10/15.

圖	正	日	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
△		2002.6.25	2002.6.25	法進加工部	曾中熙		0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
							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

▽▽▽  
△ \* 全周 C0.3  
LA



414.1080202

16

△ 3. \*印部寸法進加工

註: 1. 三往 EPJ8-100 進加工 8P

2. \*之尺寸為4支等長

新圖番號 S436444

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
頂出銷			4	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 HRC 燒灰		曾中熙	曾中熙	曾中熙	2000/03/14	1-031	
尺 度	第三圖面	圖面番號					訂正 REV
1/1 ( / )	角法	TM08-013T-00-2-006-AA					a

M50951.DWG

華洲電機工業股份有限公司 v.2

SNO: **S436444**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>Xuất hàng</b> <b>Quy cách:EPJ8-100</b>	GS:25 LA:25 KT