

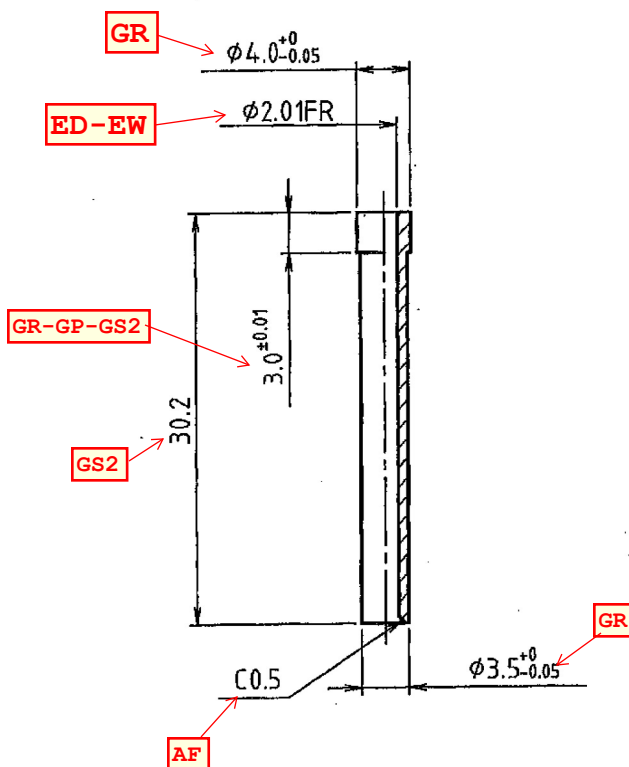
MV

訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以上6以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5
							圖面上有公差時以圖面公差優先	

414.0040302

指示なき角は
糸面取りの事。

GS1: Ø4.25*35



工程

L
H

部品名		材質	數量	設備名稱			
突起導件		SKD11	2	電刷壓入治具			
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 60	S0B	許振峰	魏倫銓	陳素梅	1999/11/19		
尺 度	第三	圖面	S246690				訂正 REV
2:1 (/)	角法	番號					

D003-013T-00-1-005-AA\J126417.dwg

華洲電機工業股份有限公司 V.2

SNO: **S246690**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH51 Ø4.25*37	GS1:10 ED:10 EW:30 GR:40 GP:20 GS2:20 AF:10 KTS