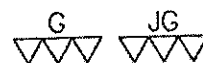


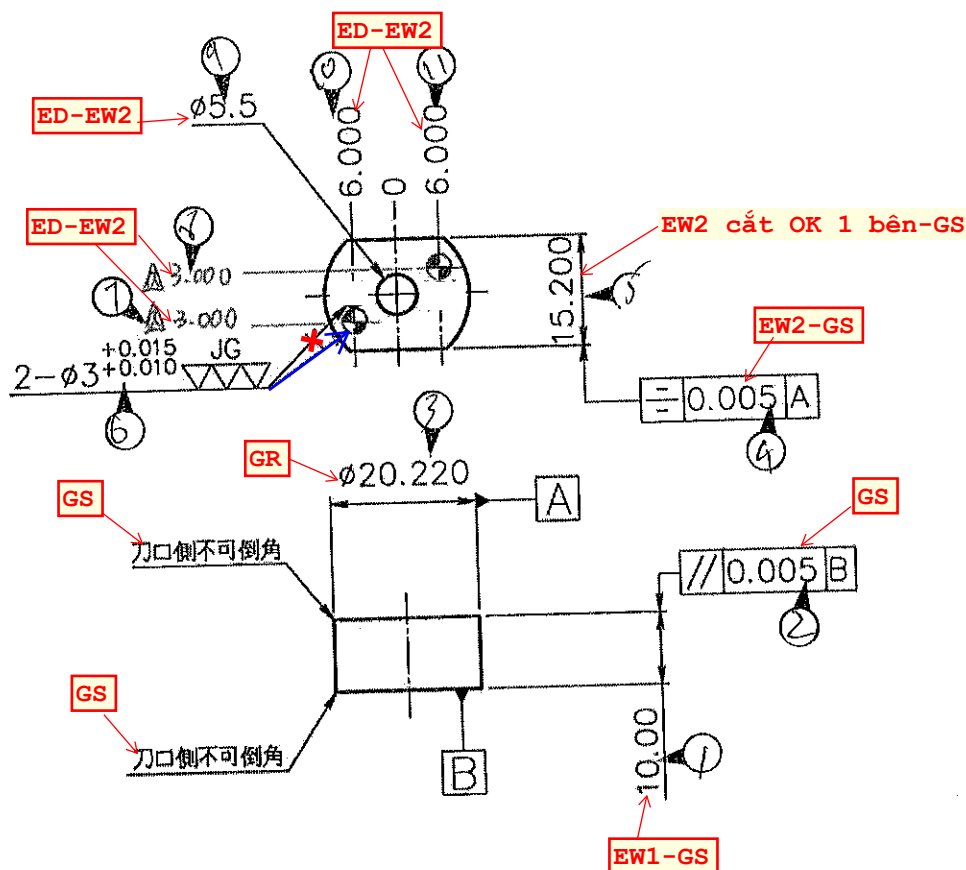
訂正Rev	日付	記	事	擔當	金型加工公差表示			
△	2015.12.01	對應1-013變更. 修正修訂追加註記. SNO變更	許慶炎		0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
					0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
					0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
					0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
					0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
							0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

10118



EW1 ra phôi: Ø22\*10.5  
ED  
EW2 rà chuẩn theo mặt EW1 gia công:  
-Ø5.5=>ok  
-2-Ø3.000=>ok  
-15.200=>ok 1 bên



工程

△ 註: 對應1-013(R030608)使用

△ 新圖面番號 R030610

新圖面番號 S156668

下刀具

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
		下刀物		WC (D30/HIP)		1			沖模切邊模具	
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	HRC						曾中照	曾中照	曾中照	2000/03/14
燒良										1-017
尺	度	第三	圖面	TM08-013T-00-1-017-AA						訂正 REV
1:1	( / )	角法	番號							a

M50968.0WG

華洲電機工業股份有限公司 v.2

T12x22x20.

4142080377.R030610 - GIA CONG 28/11/2022 0577

SNO: **R030610**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>Ø22*11</b>	EW1:30 ED:30 EW2:120 GR:60 GS:60 KT