

EW1: ra phôi: T22*10.5*22

GS1: Mài sáng 6 mặt

ED:

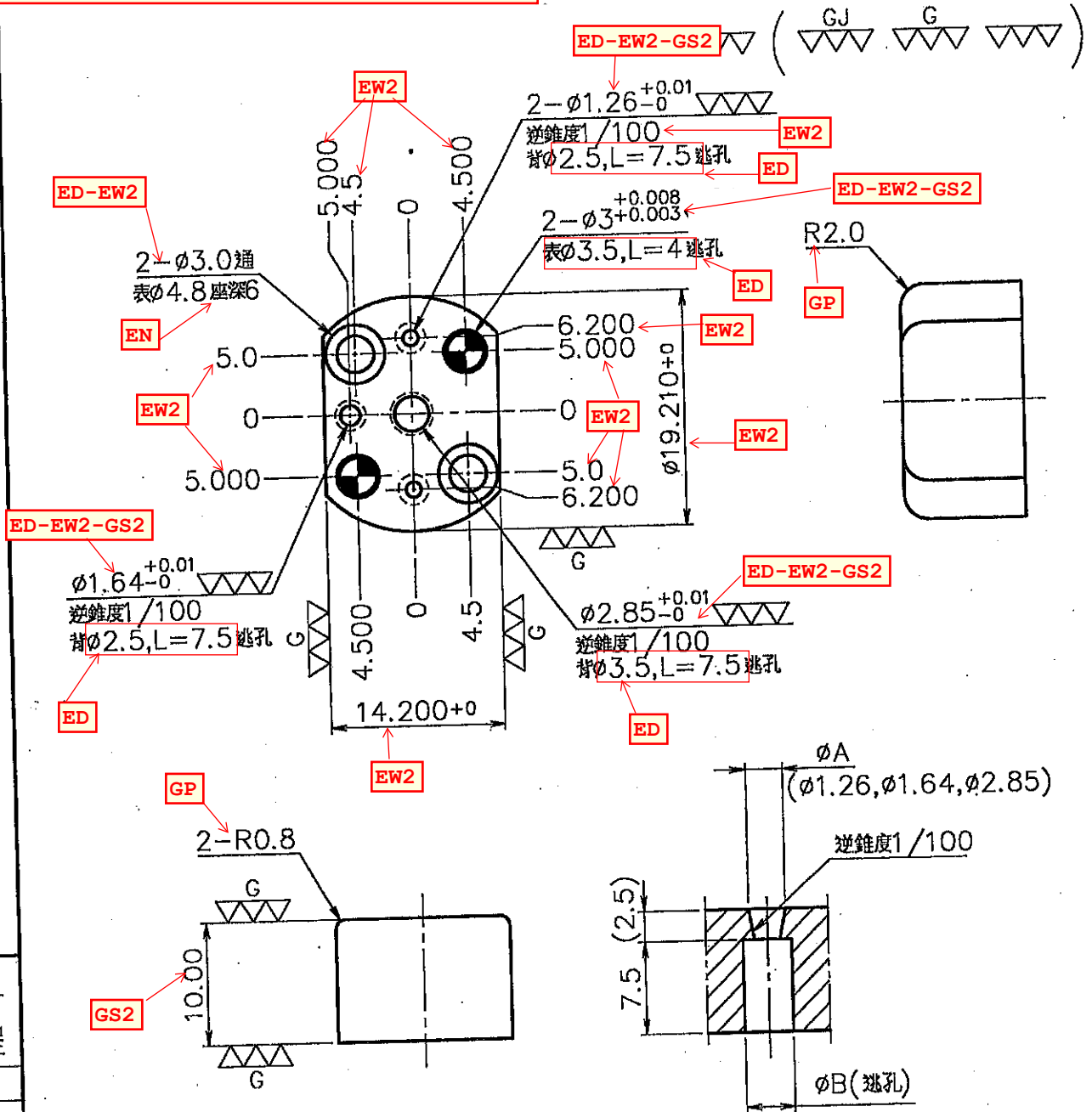
-Gia công các vị trí xỏ dây cho EW

-Gia công các lỗ bậc

*3- $\phi 2.5$ L7.5=>L7.7*2- $\phi 3.5$ L4=>L4.2

EW2: gia công dung sai cuối=>có thể dương hơn chứ không được âm =>GS2 sẽ canh lại

擔當		金型加工公差表示			
事	管中照	0.0000	± 0.002	$0.000^{+0}_{-0.005}$	$+0_{-0.005}$
		0.000	± 0.005	$0.000-0$	$+0.005_{-0}$
		0.00	± 0.01	0.00^{+0}_{-0}	$+0_{-0.01}$
		0.0	± 0.1	$0.00-0$	$+0.01_{-0}$
		0.	± 0.2	0.0^{+0}_{-0}	$+0_{-0.1}$
				$0.0-0$	$+0.1_{-0}$
圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先					



(-050

T12 x17 x22

逆錐度部示意圖S=FREE

新圖面番號 S441412

F具

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
下刃物		WC(D30/HIP)	1	頂孔沖模具		
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		曾中照	梁小林	曾中照	2004/08/07	1-050
尺 度	第三圖面	圖面番號	訂正REV			
2:1 (/)	角法	TM11-012M-00-1-050-CC	a			

F:\3189\華洲CAD\TM11-012M-00-1-050-CC

華洲電機工業股份有限公司 V.2

SNO: S441412	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T22*13*25	EW1:30 GS1:30 ED:150 EW2:250 GS2:90 EN:120 GP:60 AF:20 KT