

訂正 Rev	日	備	記	事	擔
20110618			加部法修訂錐度消除, SNo. 變更	彭維君	

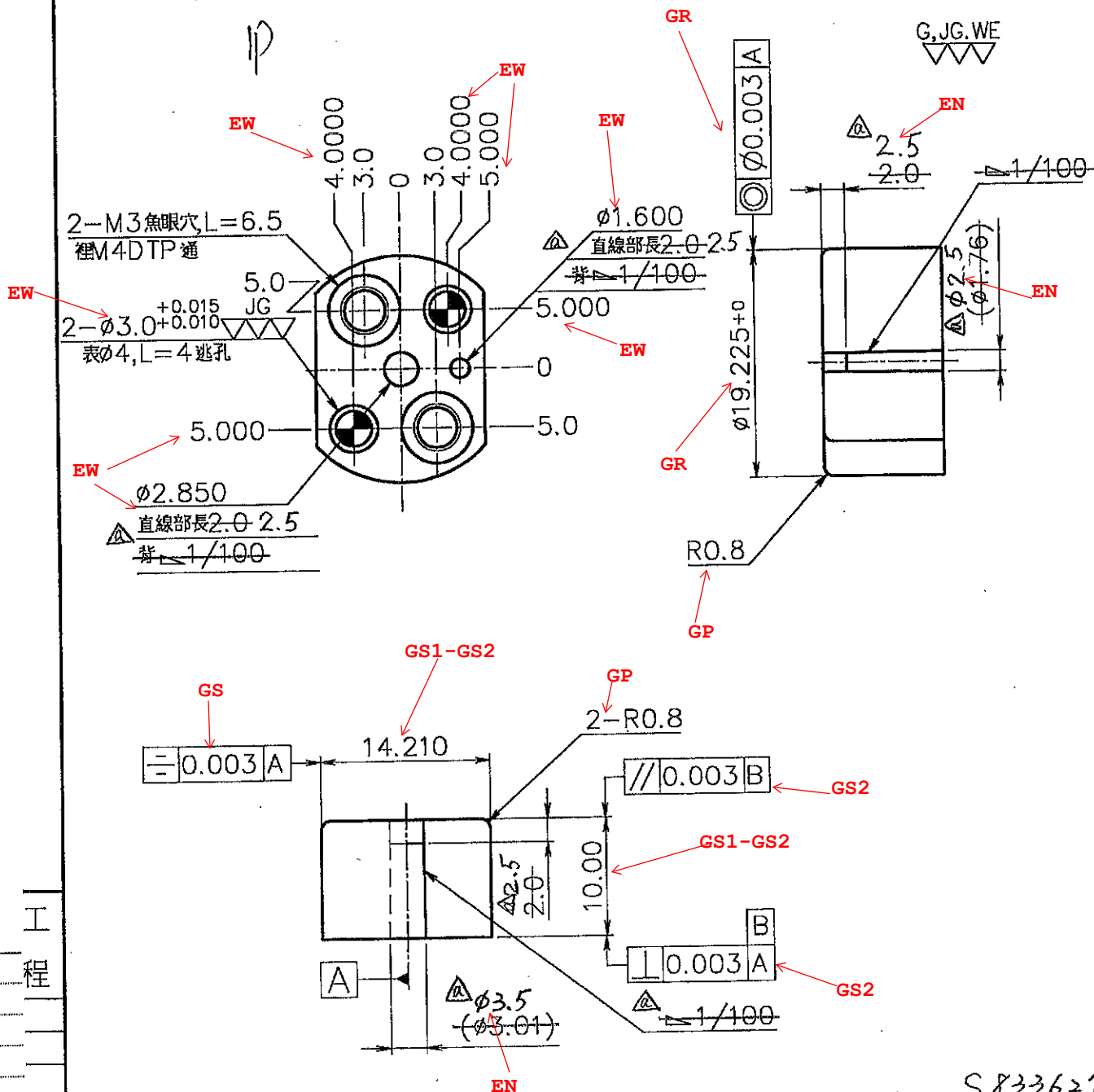
金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

213201 021A

IP

G, JG, WE



1-009 模

S833627

156663

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
母模			WC(D30/HIP)		1		中央展唇加工下孔沖模具			
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	HRC						曾中熙	曾中熙	葛彩雲	2000/03/06
燒灰										
尺	度	第三	圖面	TM11-011T-00-1-009-AA						訂正 REV
2:1	(/)	角法	番號							a

M50547.DWG

華洲電機工業股份有限公司 v.2

T12 x 22 x 17

414 201 0111

SNO: S833627	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S833627 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -14.210=>Lướt sáng -10.00=>lướt sáng 30 phút/pc EW: -Ø2.850=>ok -Ø1.600=>ok -2-Ø3.000=>ok 150 phút/pc GR: Lắp tâm giả gia công -Ø19.225=>ok 90 phút/pc GS2: -14.210=>ok -10.00=>ok 90 phút/pc EN: -Ø2.5=>ok -Ø3.5=>ok 150 phút/pc GP: -3-R0.8=>ok 40 phút/pc	GS1:30 EW:150 GR:90 GS2:90 EN:150 GP:40 KT