

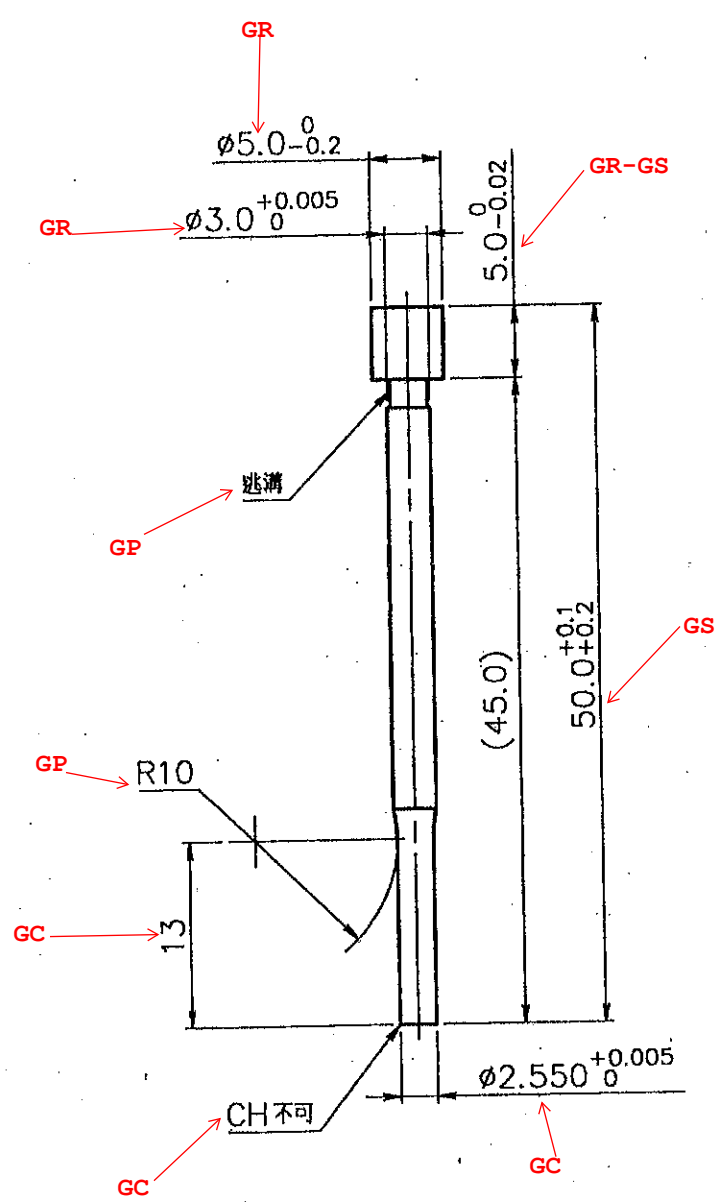
17/1

4127

Rev	日	時	記	事	擔	當

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

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



工程

70  
50  
60  
60

1-015 上沖頭

新圖面番號 S239138

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
上沖子		WC (D30/HIP)	1	頂部通風孔, 攻牙下孔沖模具切替部品		
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		曾中熙	劉安昌	劉安昌	1999/05/04	
尺 度	第 三 角 法	圖 面 番 號	訂 正 REV			
2:1 ( / )		XA10-004T-00-1-015-AA				

F:\3207\OTHER\TM15003T,AA\1-015-AA

φ5 x 60

華洲電機工業股份有限公司 V.2

SNO: **S239138**

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>Ø5*60</b>	GR:75 GS:30 GC:60 GP:40 KT