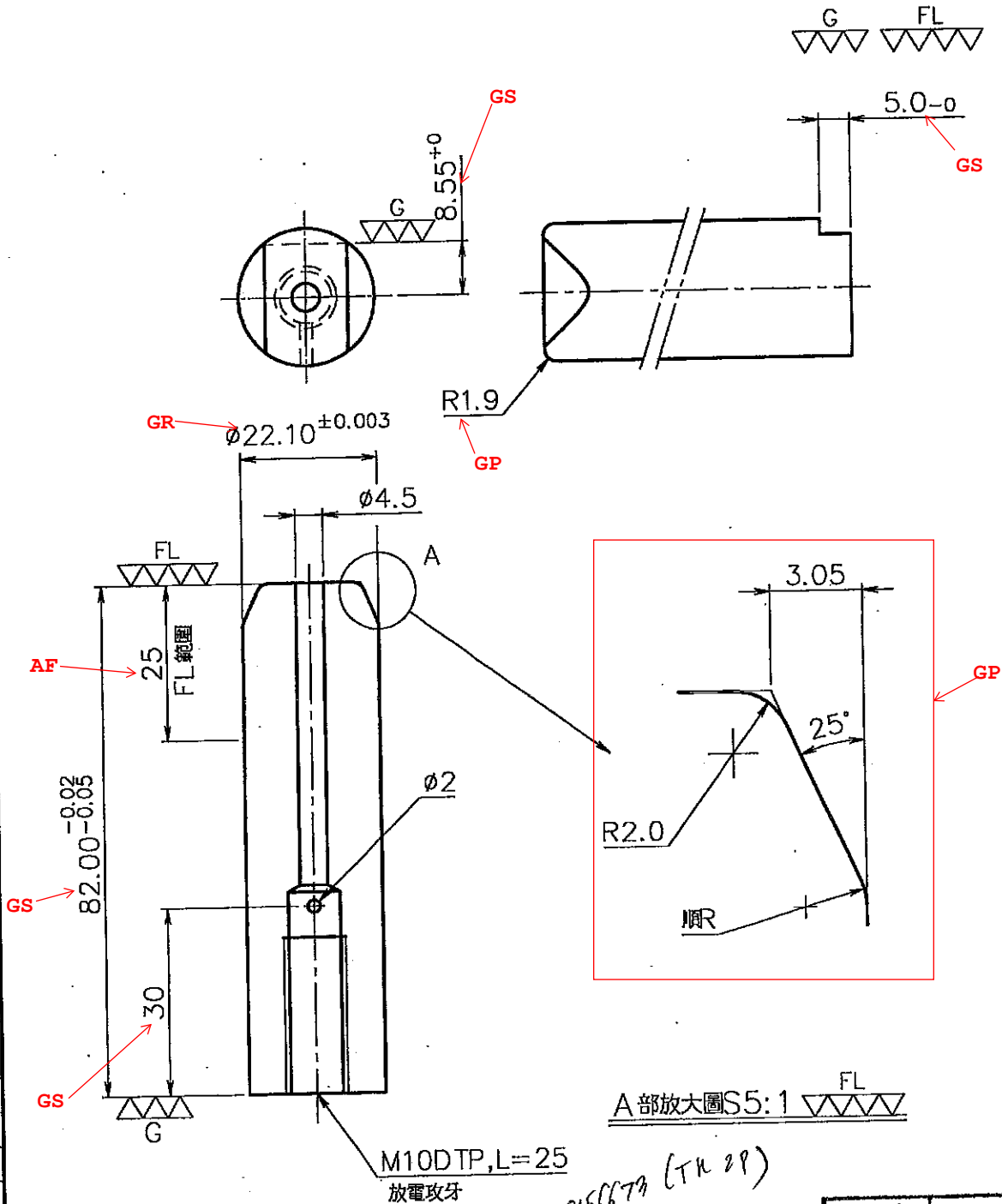


8/11

訂正Rev	日	付	記	擔	當	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



工程
250
150
120
20

抽製沖頭

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
引伸沖子		WC(D30/HIP)	1	第二抽製模具			
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		曾中熙	曾中熙	曾中熙	2000/03/08	1-013	
尺 度	第三圖面 角法番號	FM03-012T-00-1-013-AA					訂正REV
1:1 (/)							

華洲電機工業股份有限公司 v.2

414.1050301

SNO: **S156673**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S156673	GR:200 GS:120 GP:90 AF:20 KT