

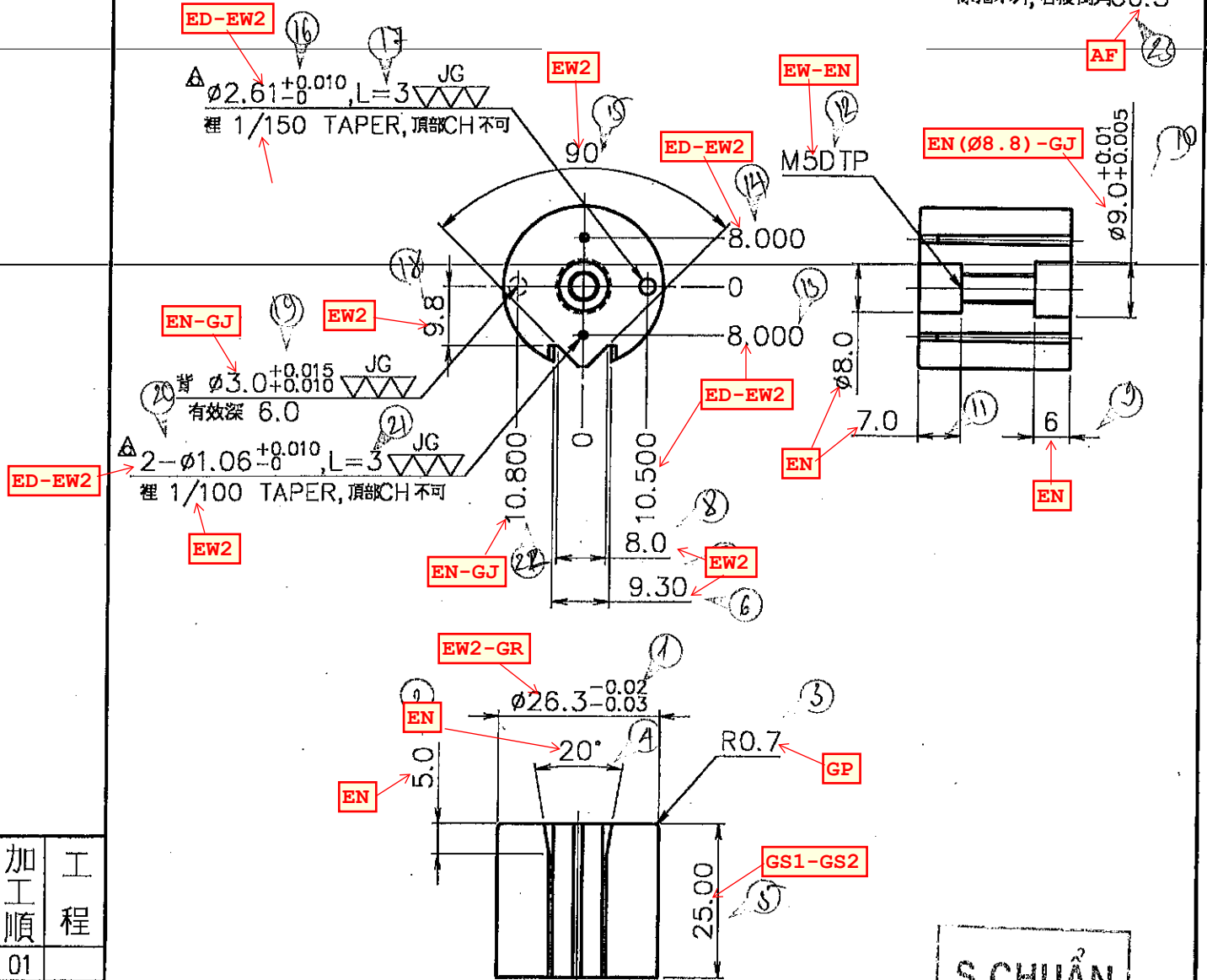
訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
A	1999/12/08	標註方式變更。	劉安昌	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 -0.005
				0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰ ₋₀	+0 -0
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰ ₋₀	+0 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ _{-0.1}	+0 -0.1
						0.0 ⁻⁰ ₋₀	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

EW1 ra phôi T26*28*36
GS1:mài //,vuông góc

G (JG,WE)

除指示外,各稜倒角C0.5



加工順	工程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

1-003 FNM

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
下刃物			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	共運部品番號			
燒入 燒灰			曾中熙	劉安昌	劉安昌	1999/05/05				
尺 度		第三圖面	XA10-004T-00-1-003-AA							訂正REV
1:1 (/)		角法番號								0

M41B25.0WG

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414 305 0022

SNO: **S056266**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*30*37	EW1:90 GS1:30 ED:90 EW2:300 GR:75 GS2:40 EN:400 GP:30 GJ:180 KT