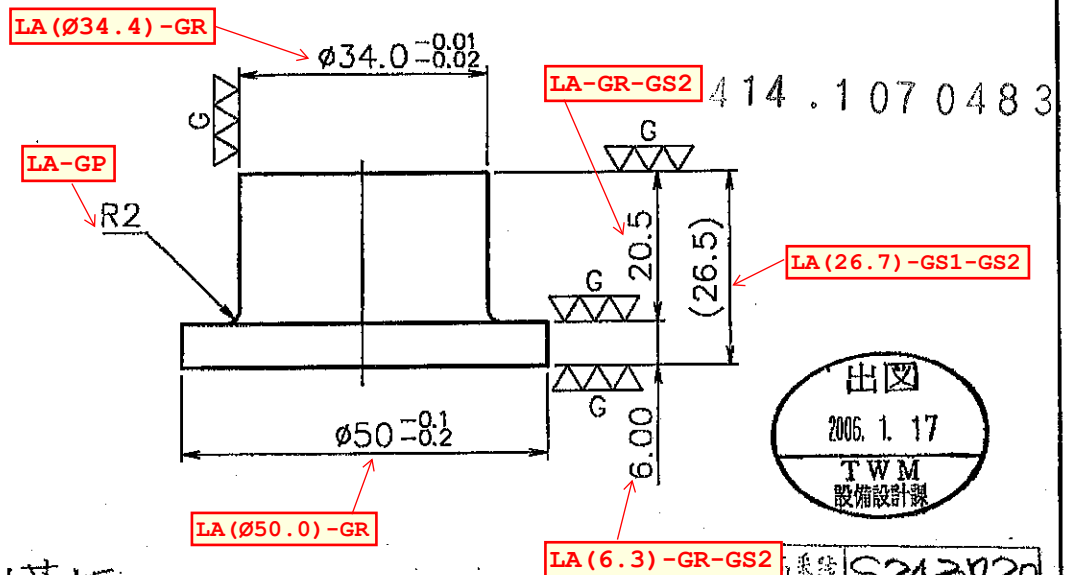
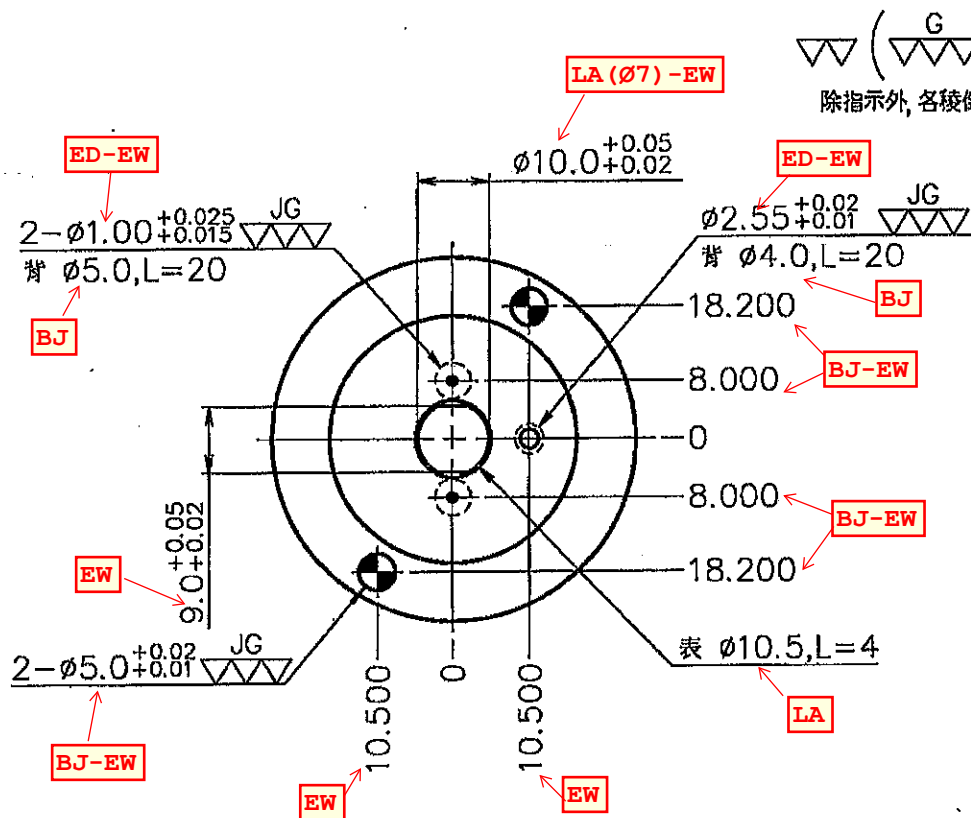


GS1 luợt sáng 2 mặt và mài lại mặt chuẩn
GR lắp tâm giả vào lỗ EW để gia công

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



出圖
2006. 1. 17
TWM
設備設計課

1-001 製品製造板

部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
上模脫料板	SKD11	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
燒入 HRC 58~60		曾中熙	劉安昌
製 圖	日 期	共通部品番號	
劉安昌	1999/05/05		
尺 度	第三圖面	訂正 REV	
1:1 (/)	角法 番號	XA10-004T-00-1-001-AA	

M41822.DWG

φ50 × 40

華淵電機工業股份有限公司 v.2

SNO: **S243720**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKD11 Ø50*32	LA:60 BJ:60 HT:40 GS1:30 ED:60 EW:120 GR:90 GS2:40 GP:60 AF:20 KT