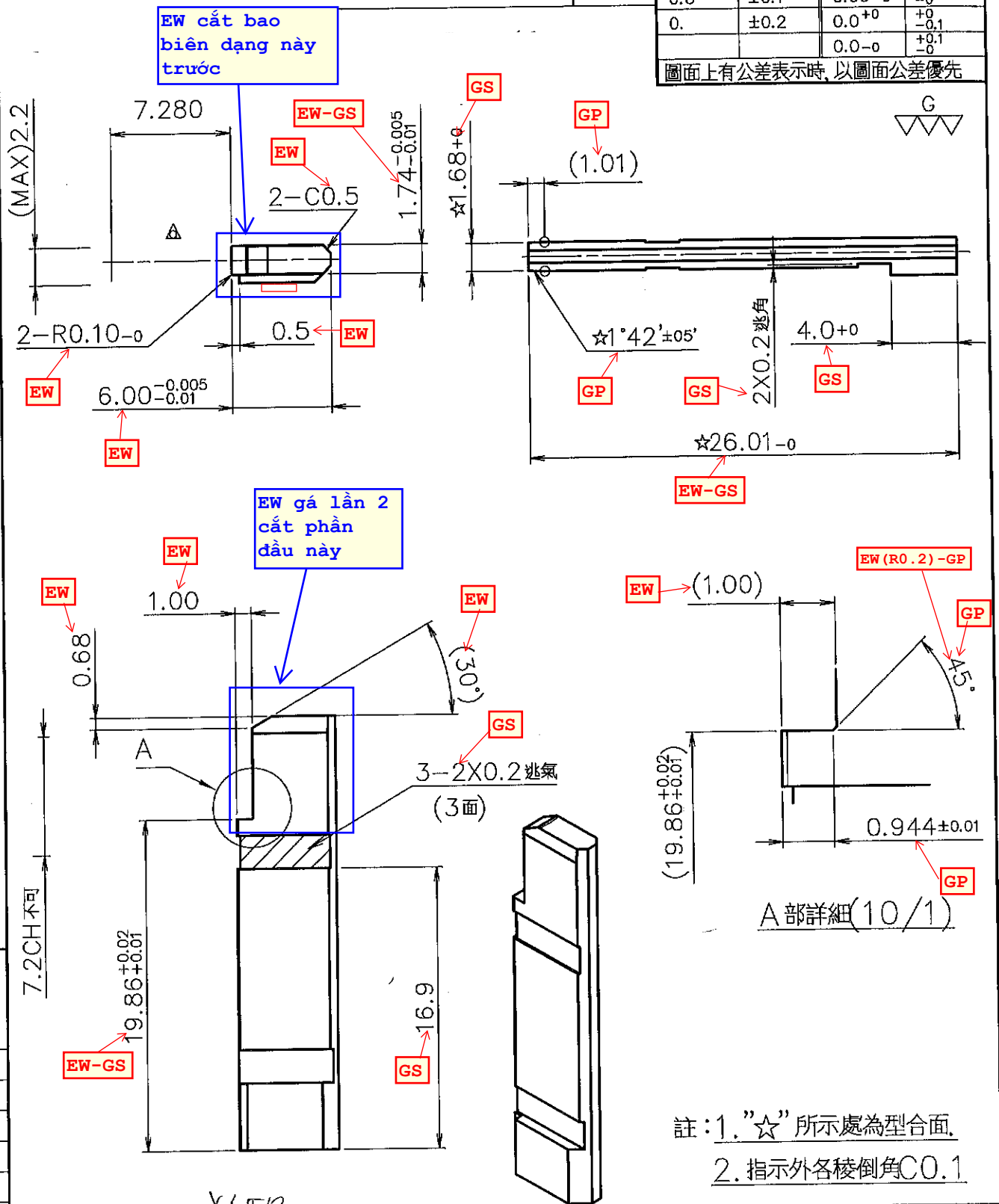


Rev	日	付	記	事	擔	金型加工公差表示			
01	2003/02/02			配合物(R8.270)參考寸法削除	賴瑩綱	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.005}
						0.000	±0.005	0.000 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.005}
						0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.01}
						0.0	±0.1	0.00 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.01}
						0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.1}
								0.0 ⁺⁰ ₋₀	⁺⁰ _{-0.1}

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
固定側入子		RIGOR	64	小殼模具切替部品		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 HRC 56~58		莊木才	賴瑩綱	陳鴻鏞	2003/06/23	
尺 度	第三圖面	S416374				訂正 REV
3:1 (10/1)	角法 番號					a

XE02-018T-00-1-122-AA\M86849.DWG

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414 206 0035

SNO: **S416374**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: VLTD EW	EW:150 GS:120 GP:60 KT