

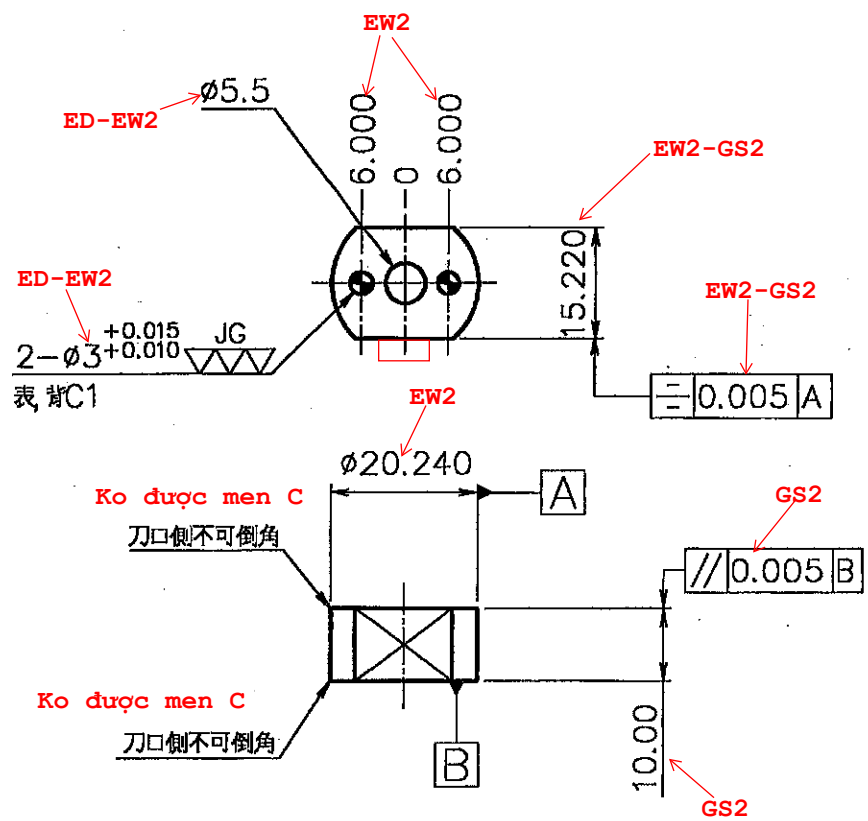
訂正	Rev	日	付	記	事	擔	當

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

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

G (JG)

EW1 ra phôi: T12\*22\*20  
GS1: mài sáng 6 mặt  
ED:  
EW2: Cắt bao biên dạng



414.1070421

新圖面番號 S156671

下刀具

T12 19x24

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
下刀物		WC (D30/HIP)	1	第三抽製模具切替部品			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 HRC		曾中熙	彭維君	彭維君	2002/01/18	1-052	
尺 度	第三圖面	XA11-001T-00-1-052-AA					訂正 REV
1:1 ( / )	角法番號						

M81602.DWG

華淵電機工業股份有限公司 v.2

SNO: **S156671**

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>T12*22*24</b>	EW1:30 GS1:30 ED:30 EW2:150 GS2:60 KT