

訂正Rev	日付	記	事	擔當	金型加工公差表示			
④	2012.11.2	追加加工	※印記追加	曾中熙	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	0.000-0	+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	0.00-0	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>
					0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>
							0.0-0	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>

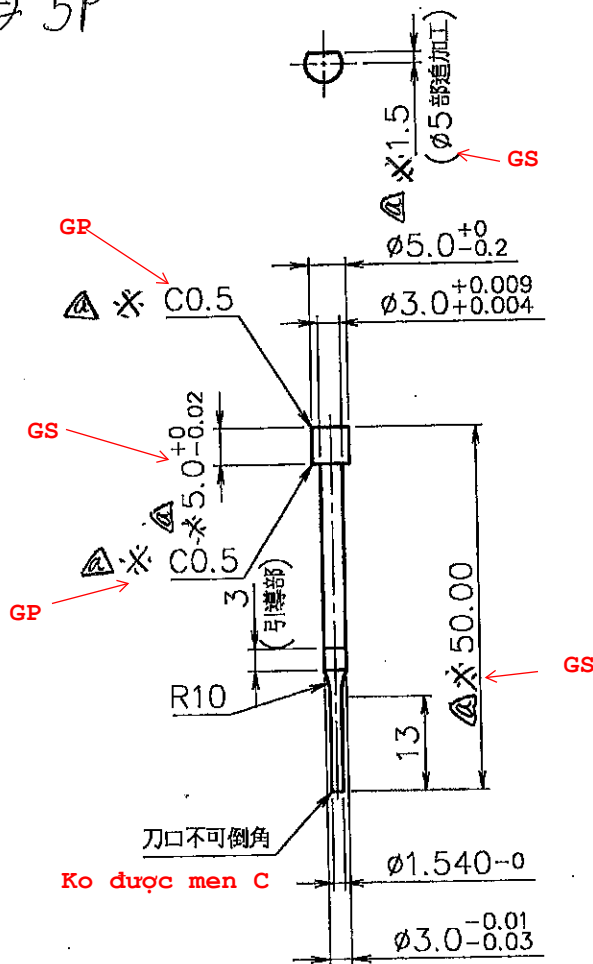
圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

4/11.

213 203 080A

# 5P

G  
▽▽▽



K2

註: ※印部 寸法追加加工

T/C 2P

註: 三佳WRAL 3-50-P1.540追加加工使用可

新圖番號 5437128

1-034 沖頭

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
		沖子			1				中央展唇加工下孔沖模具	
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	HRC						曾中熙	曾中熙	葛采雲	2000/03/06
燒戻										
尺	度	第三	圖面	TM11 011T 00 2 009 AA				訂正 REV	a	
1:1	( / )	角法	番號					M50577.DWG		

華洲電機工業股份有限公司 V.2

SNO: **S437128**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>Xuất hàng K2</b>	GS:20 GP:30 KT