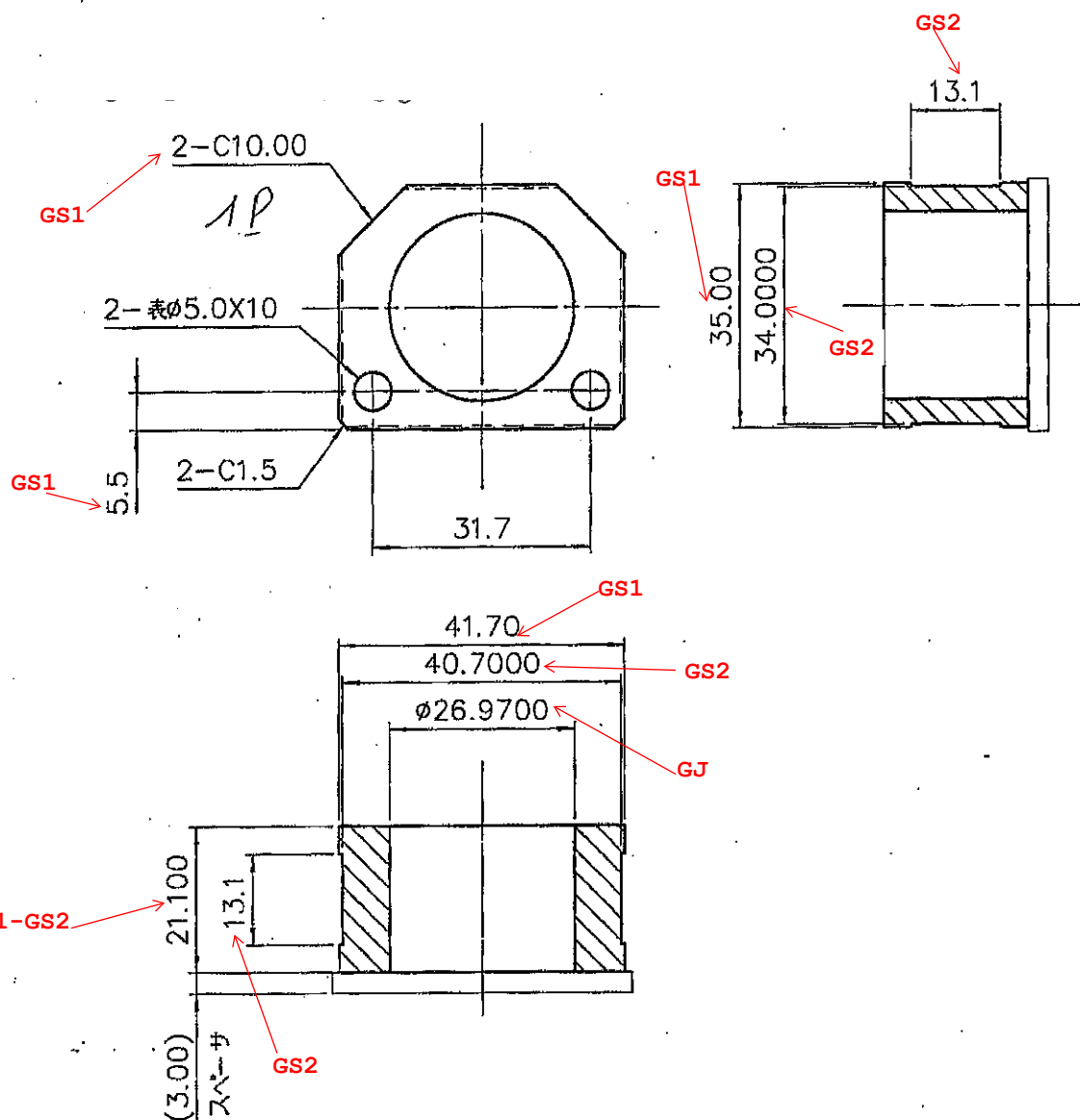
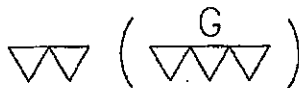


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	⁺⁰ -0.005
							0.000	±0.005	0.000-0	^{+0.005} -0
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	⁺⁰ -0.01
							0.0	±0.1	0.00-0	^{+0.01} -0
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	⁺⁰ -0.1
									0.0-0	^{+0.1} -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



工
程

100
350
200

TWM原紙

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
外徑拔きダイ		WC(D40/HIP)	2	小ケー ス板			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
焼入 焼戻 HRC		張富榮	賴振鵬	賴振鵬	01/10/1996		
尺 度	第三圖面 角法番號	S029283		PS10-001K-00-1-449-AA		訂正REV	
1:1 (/)							

BTD S029283

(TC=1P)
4/8

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

414 204 0088

SNO: S029283	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S029283 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GS1: -21.100=>lướt sáng -41.70=>ok dung sai đầu -35.00=>ok dung sai đầu Chú ý:đảm bảo độ vuông góc,song song max=0.004 -2-C10.00=>ok 120 phút/pc GJ: -Ø26.9700=>ok Đảm bảo độ đối xứng với biên dạng ngoài Max=0.002. 300 phút/pc GS2: -34.0000=>ok đảm bảo đối xứng với Ø26.9700 -40.7000=>ok đảm bảo đối xứng với Ø26.9700 -21.1000=>ok 200 phút/pc	GS1:120 GJ:300 GS2:200 KT