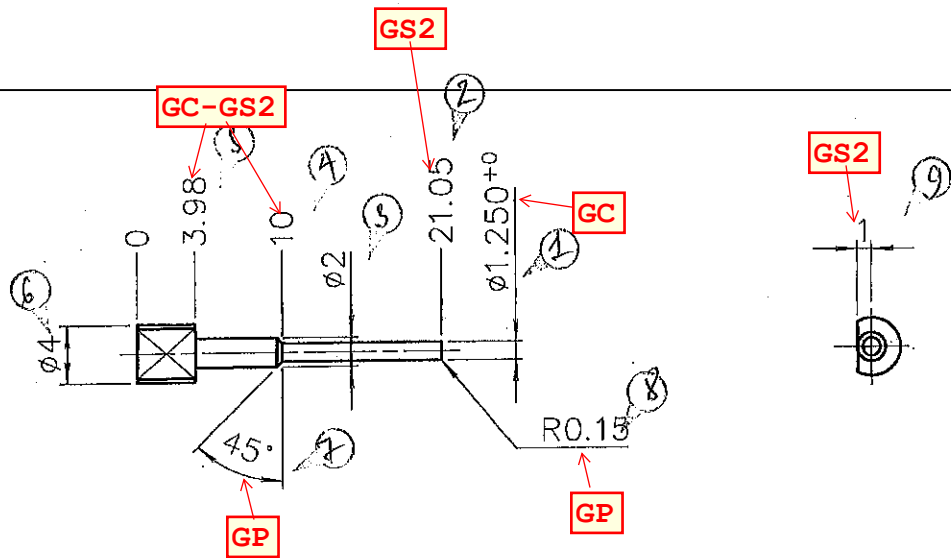
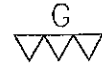


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
A	1997/03/27	圖面CAD化作成	黃文宜	0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	+0 -0.005
A	2004/11/09	既存設備S-No化作成	吳幸鋒	0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ ₋₀	+0 -0.1
						0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



GS1 ra phôi Ø4*31

S CHUẨN

S066185

加工順	工程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
可動側入子		SKH51	64	電刷固定座模貝(32-C99XA)			
熱 處 理	表面處理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 燒戻 HRC 61~63	⑩	莊木村	劉家爐	黃文宜	1994/05/21		
尺 度	第三圖面 角法番號	MS02 010T 00 1 041 AA				訂正 REV	
2:1 (/)						b	

SNO: **S066185**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: Ø4*40	GS1:10 GC:60 GP:30 GS2:20 KT