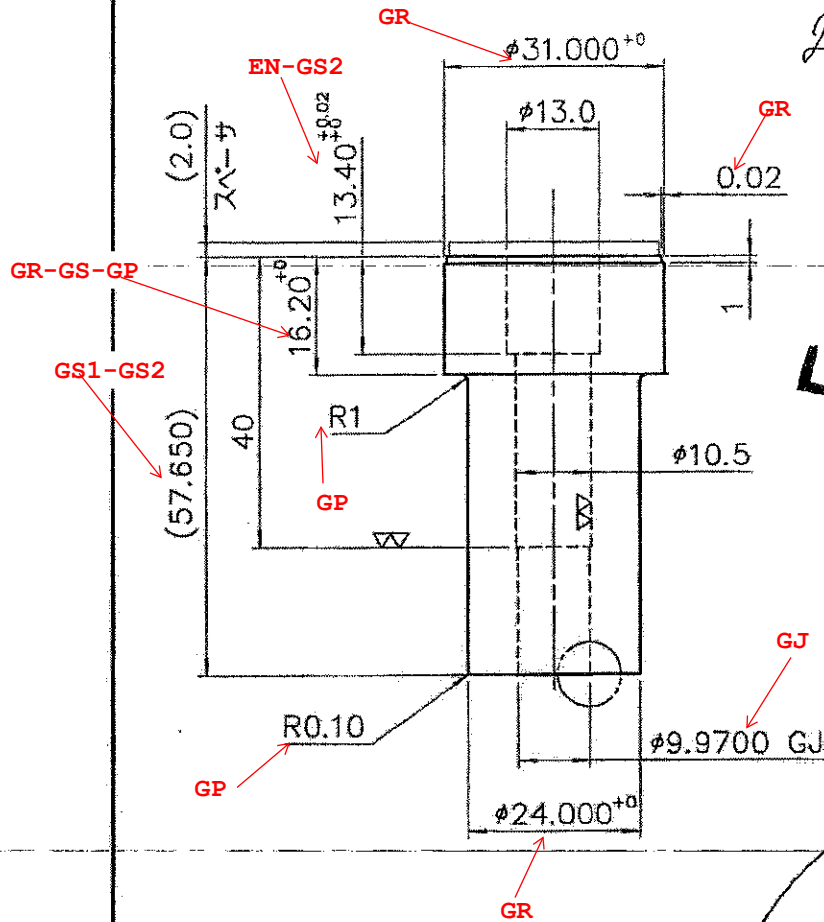


MV

訂正REV	日	付	記	事	擔	金型加工公差表示
						0.0000 ±0.002 0.000 ⁺⁰ -0.005
						0.000 ±0.005 0.000 ⁻⁰ +0.005
						0.00 ±0.01 0.00 ⁺⁰ -0.01
						0.0 ±0.1 0.00 ⁻⁰ +0.01
						0. ±0.2 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



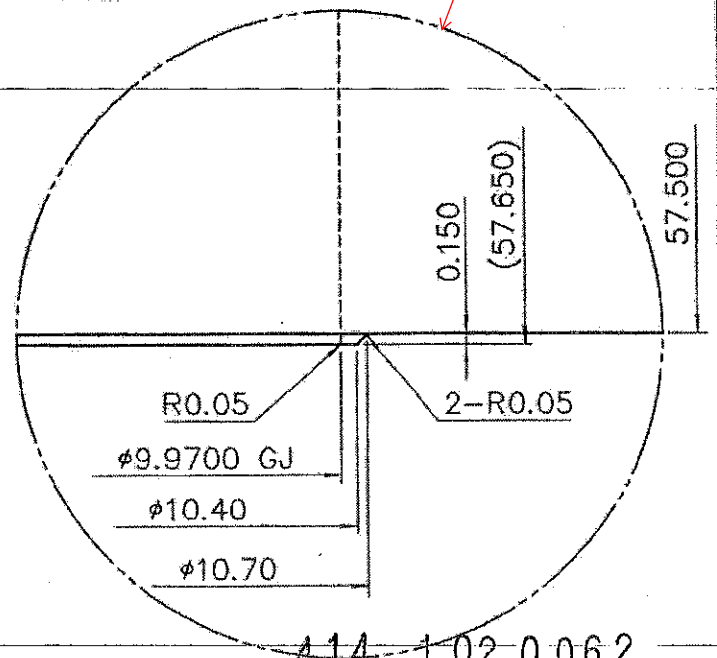
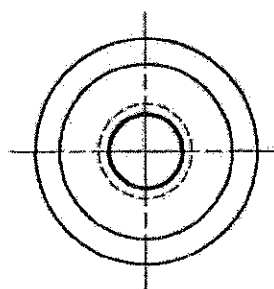
2P

GJ G (▽▽)

Ký hạn GP: 28/6/2021

L611102015₆

2P



414.1020062

工程

20
200
50
150
150
90
200
15

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入 燒灰	HRC				張富榮	賴振鵬	林麗旭	2000/11/29		
尺	度	第三	圖面	番號	S161392					
1:1	(10/1)	角法	番號							

PS10-005K-00-1-115-AA

訂正REV

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

SNO: **S161392**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S161392	GR:160 GS1:40 GJ:160 EN:60 GS2:60 GP:200 AF:20 KT