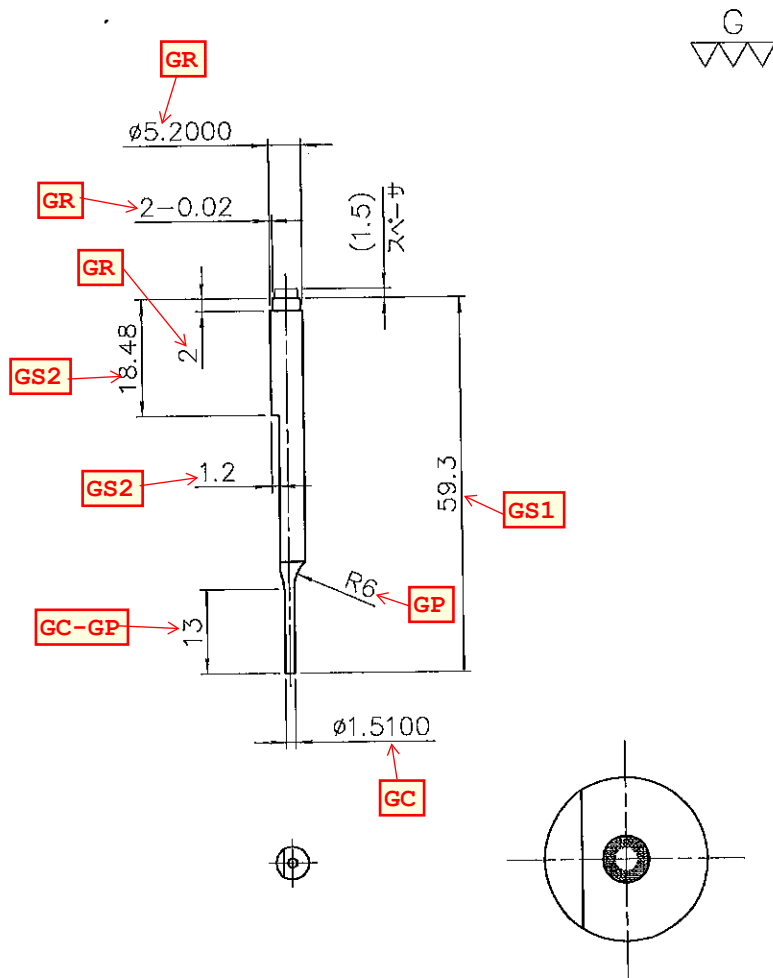


2/26.

訂正	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>	±0.005
					0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	±0.005
					0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>	±0.01
					0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	±0.01
					0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	±0.1
							0.0 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	±0.1

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



著色部は切刃付, 面取り不可。

加工順	工程	部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
01					
02					
03					
04					
05					
06					
07		穴抜きパンチ	WC(D30/HIP)	4	小ケース板
08		熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
09		焼入 HRC		張富榮	賴振鵬
10		焼戻		王碧秀	2000/11/30
11		尺 度	第三圖面	圖面番號	訂正REV
12		1:1 ( / )	角法	S161396	PS10-005K-00-1-122-AA

φ6 x 70

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

SNO: **S161396**

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>Ø6*70</b>	GR:75 GS1:20 GC:60 GP:30 GS2:30 KT