

訂正Rev	日付	記事	擔當	一般加工公差表示	
△	2007.11.01	SNO作成	謝育成	0.5以上6以下	±0.1
				6~30	±0.2
				31~120	±0.3
				121~315	±0.5

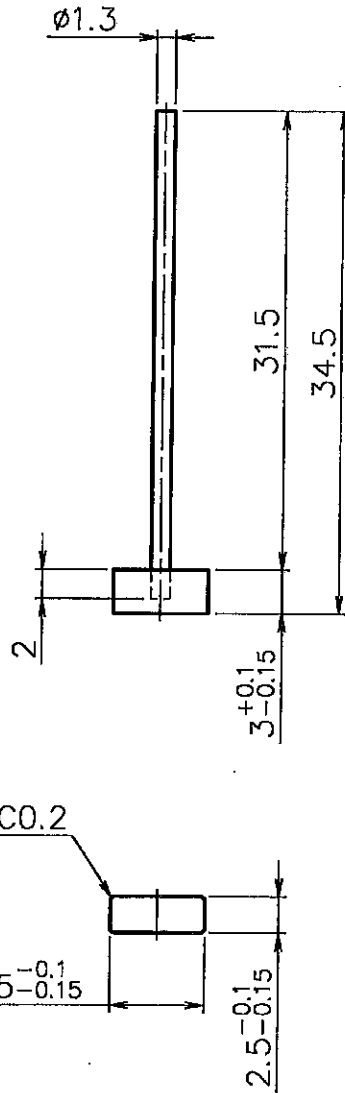
圖面上有公差時以圖面公差優先

213.310.233A

10P

▽▽▽

XUẤT BẢN VẼ
BẢN VẼ DÙNG CHÊ TÁC - NGHIỆM THU
HỦY SAU KHI HOÀN TẤT DO NOT COPY 2023.10.31
P.QLKTSX VDM



S CHUẨN

注1. $\phi 1.3 \times L 33.5$ のエジェクターピンを
2mm 壓入した後、ローズケすこと。

注2. センターより正確に振り分けること。

新圖面番號 S163039

加工順	工程	部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
01		推進軸	S45C	6	貼橡皮機
02		熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
03		燒入 HRC	S0B	何守軒	何守軒
04		燒戻		曾好湘	2000/10/25
05		尺 度	第三圖面	PA02-004T-02-1-006-BA-	訂正 REV
06		2:1 (/)	角法	unnamed	△

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU:	
2.THỜI GIAN GIA CÔNG	