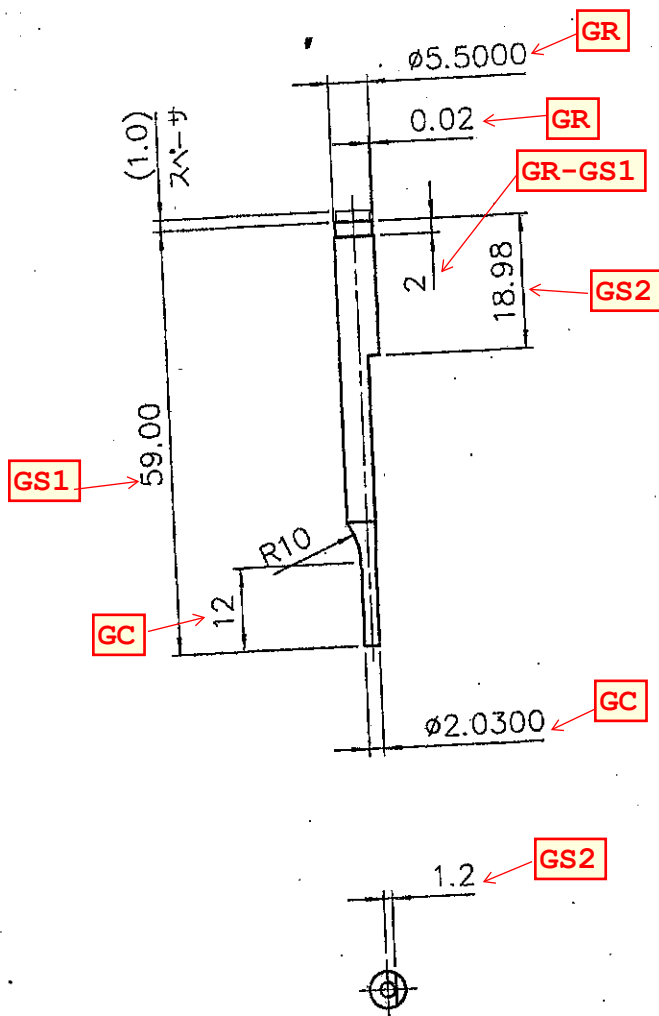


金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

G
▽▽▽



切刃面取り不可。

TWM原紙

工程

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
穴抜きパンチ		WC(D30/HIP)	4	小ケー入板		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
焼入 HRC 焼戻		張富榮	翁明宏	林金印	2003/03/11	
尺 度	第三圖面 角法番號	S606405		PS10001KAA\XB09-009K-00-1-128-AA		
1:1 (/)				訂正REV		

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

$\phi 6 \times 70$

14 2021 11.358

SNO: **S606405**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø6*70	GR:90 GS1:20 GC:40 GP:30 GS2:30 KT