

金型加工公差表示			
訂正Rev	日付	記事	擔當
A	2000/11/08	做DLM-00-10-005通リ修正	郭榮昌
B	2001/01/04	尺寸訂正 (SHI-72-01329)	遠藤
C	2006/06/24	φ2.0寸法變更(34-05-042)	吳金武

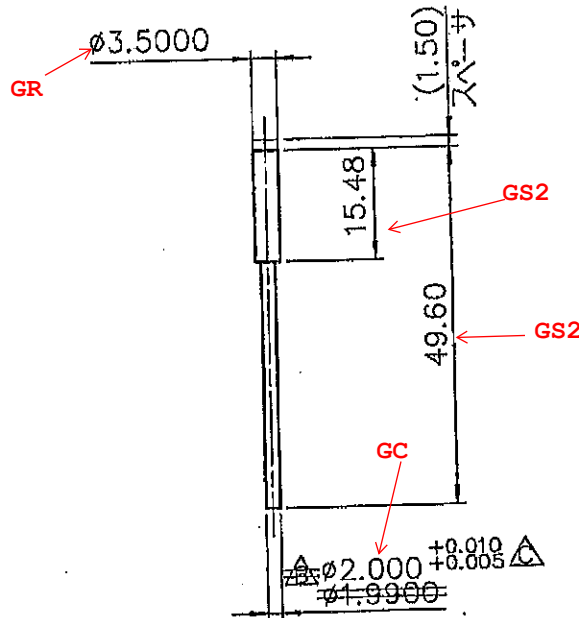
0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先

GS1:

- Cắt 1 đầu chống tâm hướng Ø2
- Lướt sáng 2 đầu

G  
▽▽▽



新圖面番號 8164332

TWM原紙

着色部は切刃付, 面取り不可。

△φ2.00パンチ

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
△φ1.99パンチ		WC D30(HIP)	8	RF-370CB 小ケース板順送拔紋型		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
焼入 焼戻 HRC		張富榮		郭榮昌	1999/11/24	
尺 度	第三圖面 角法番號	PS10-025M-00-1-128-AAABA				訂正REV
1:1 ( / )		F:\KANAKADA\DWG2\PS10\PS10025M\1-128-AB-C				C

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

SNO: **S164332**

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>Ø4*60</b>	GR:60 GS1:15 GC:60 GS2:20 KT