



訂正Rev

A

2000/07/13

俗90-00-170通止

擔當

賴振鵬

史集興

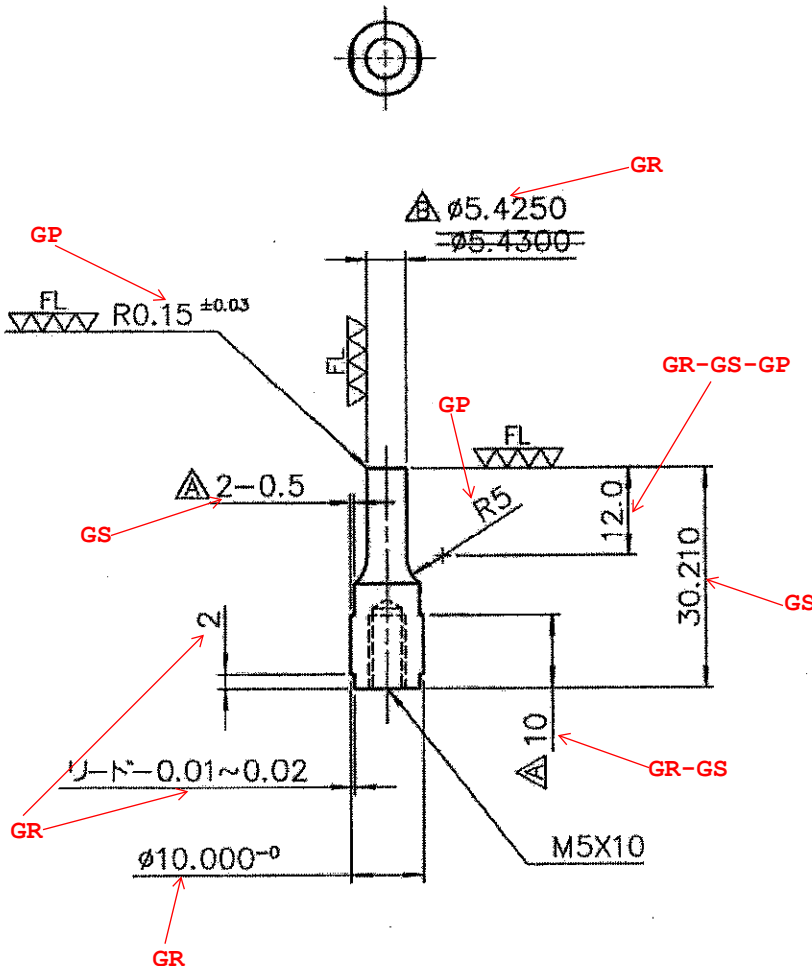
金型加工公差表示

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 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

213 911 5617  
2P

G (FL)



工程

36  
120  
00  
100  
60  
60  
240  
40.

Ø11 × 40

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
絞リバネ手		WC(D20/HIP)	2	小ケース板 順送型			
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	松 本	廖貴梅	2000/07/13		
尺 度	第三圖面 角法番號	S157020				訂正REV	
1:1 ( / )						B	

PS10-021M-00-1-039-AC-B

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

414-9120040

SNO: **S157020**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP</b> <b>S157020</b>	GR:90 GS:60 GP:40 AF:20 KT