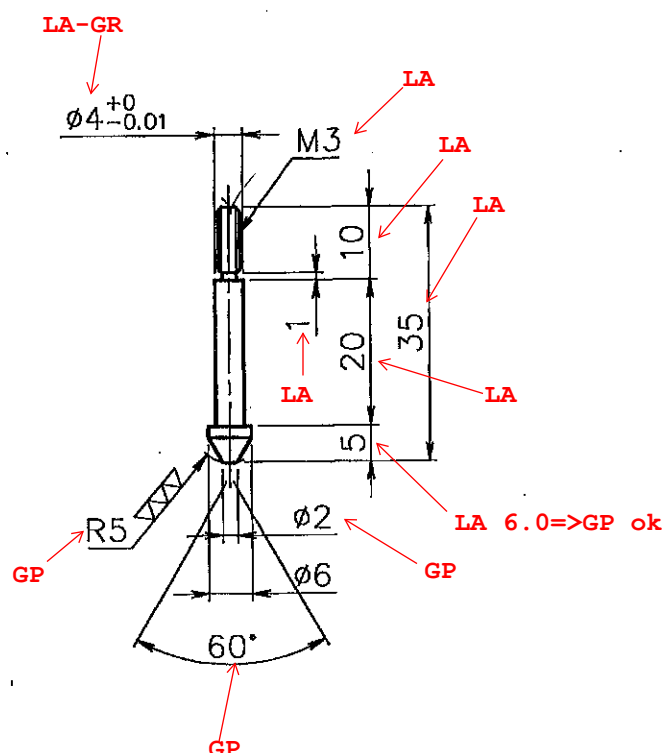


MV

5/14

訂正 Rev	日	付	記	事	擔 當	一 般 加 工 公 差 表 示	
						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							

▽ (▽▽)



LA: Kẹp collet 6 gia công

-M3=>ok

-Ø4.00=>Ø4.3

-5=>6

Chú ý sử dụng dao cắt 1mm để tiết kiệm vật liệu

GR: Kẹp collet 6 gia công

-Ø4.00=>ok

新圖三號 S205378

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
探針		AGW	5	電極腳部 SPOT 機本體		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共 通 部 品 番 號
燒入 燒灰 HRC		莊思賢	吳木寸	陳素月	2000/07/27	
尺 度	第三圖面	訂正 REV				
1:1 ( / )	角法番號	WE02 002M 06 1 774 EA				A57716.DWG

Ø6 x 40

SNO: **S205378**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>AWG</b> <b>Ø6*40</b>	LA:20 GR:20 GP:20 KT