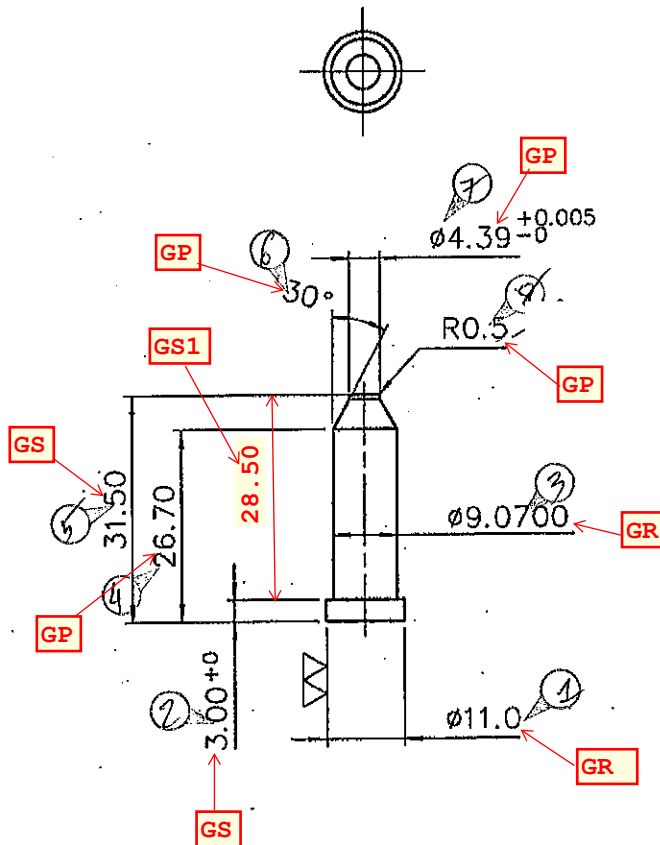


訂正Rev	日付	記	事	擔當	金型加工公差表示			
					0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>	+0 -0.005
					0.000	±0.005	0.000 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.005 -0
					0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>	+0 -0.01
					0.0	±0.1	0.00 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.01 -0
					0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup> <sub>-0.1</sub>	+0 -0.1
							0.0 <sup>-0</sup> <sub>-0</sub>	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

11/29

G (▽▽)



GR và GS gia công trong ngày để trả VL  
GP chế đồ gá lắp vào Ø9.07

TWM原紙

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
バーリングパンチ		WC(D40/HIP)	2	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 焼戻 HRC		張富榮	賴振鵬	賴振鵬	01/10/1996		
尺 度	第三圖面	S208982		PS10-001K-00-1-421-AB		訂正REV	
1:1 ( / )	角法						

φ 12 x 40

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

4142090220.S208982 - GIA CONG - 20/12/2022

0220

SNO: **S208982**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD40</b> <b>Ø12*33</b>	GR:90 GS1:30 GP:150 KT