

2/2 2/2

414.1010339

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

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

213 101 136A

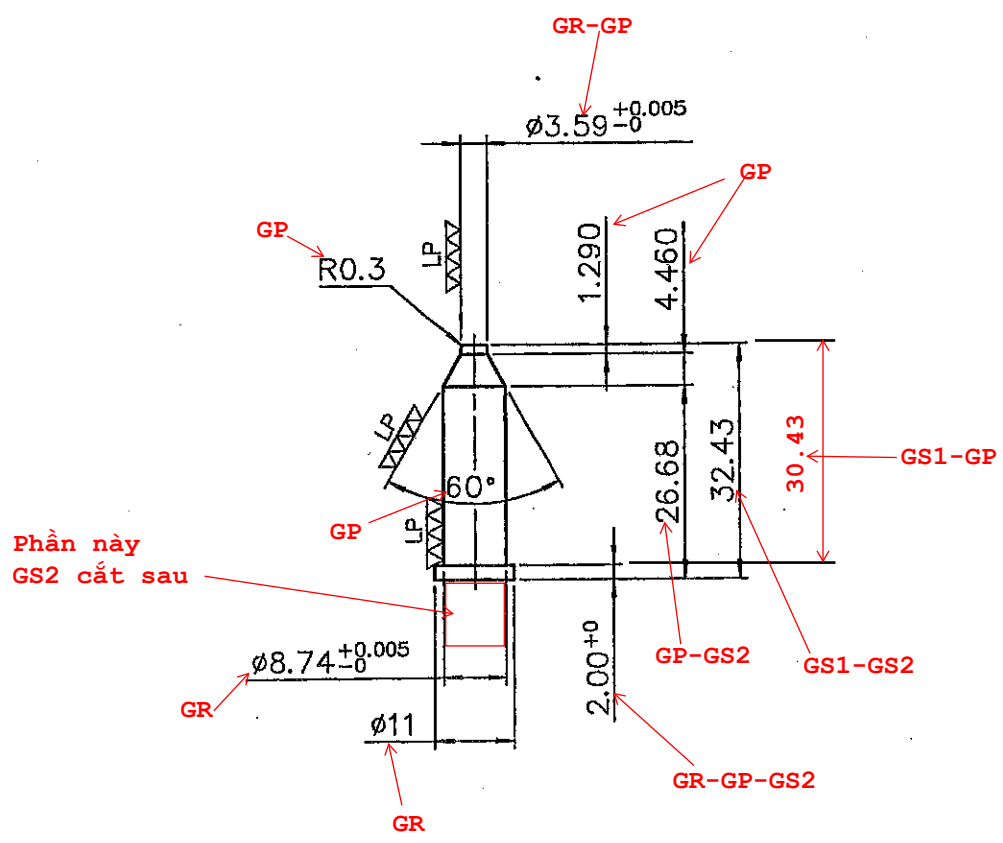
IP

212X0011

G (LP)

25/4 6 hàng

Đặt P.T.P.



TWM原紙

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
バーリングパンチ		WC(D30/HIP)	2	小ケース板型			
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	廖貴梅	2001/03/12		
尺 度	第三圖面 角法番號	S163146				訂正REV	
1:1 ( / )							

PS10-006K-00-1-411-AA

SNO: <b>S163146</b>	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: <b>10197</b>	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>BTP:S163146</b>	GR:90 GS1:30 GP:120 AF:20 GS2:30 KT