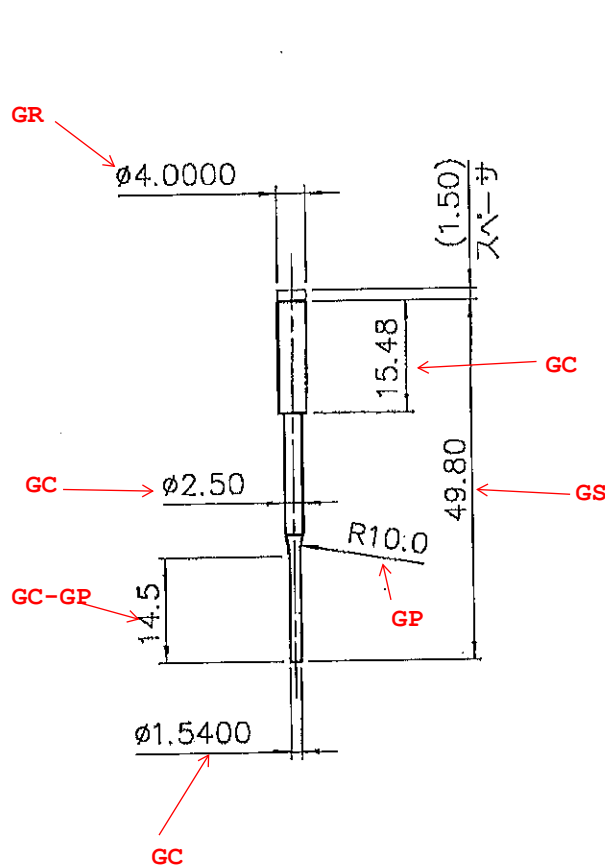


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
				0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
				0.000	±0.005	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
				0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>
				0.0	±0.1	0.00 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

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



G  
▽▽▽  
10/31

MMK 原紙  
00.4.21  
MMK設備図面管理

新圖面番號 S083535

着色部は切刃付, 面取り不可。

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
φ1.54パンチ		WC D30(HIP)	4	RF-370CB 小ケー入板順送拔絞型		
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				郭榮昌	1999/11/24	
尺 度	第三圖面	PS10 025M 00 1 127 AA				訂正REV
1:1 ( / )	角法	番號	F:\KANAKADA\DWG2\PS10\PS10025M\1-127-AA			

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

φ6φ60.

414 208 0106

SNO: **S083535**

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>Ø5*60</b>	GR:60 GS:25 GC:90 GP:30 KT