

177

9/29

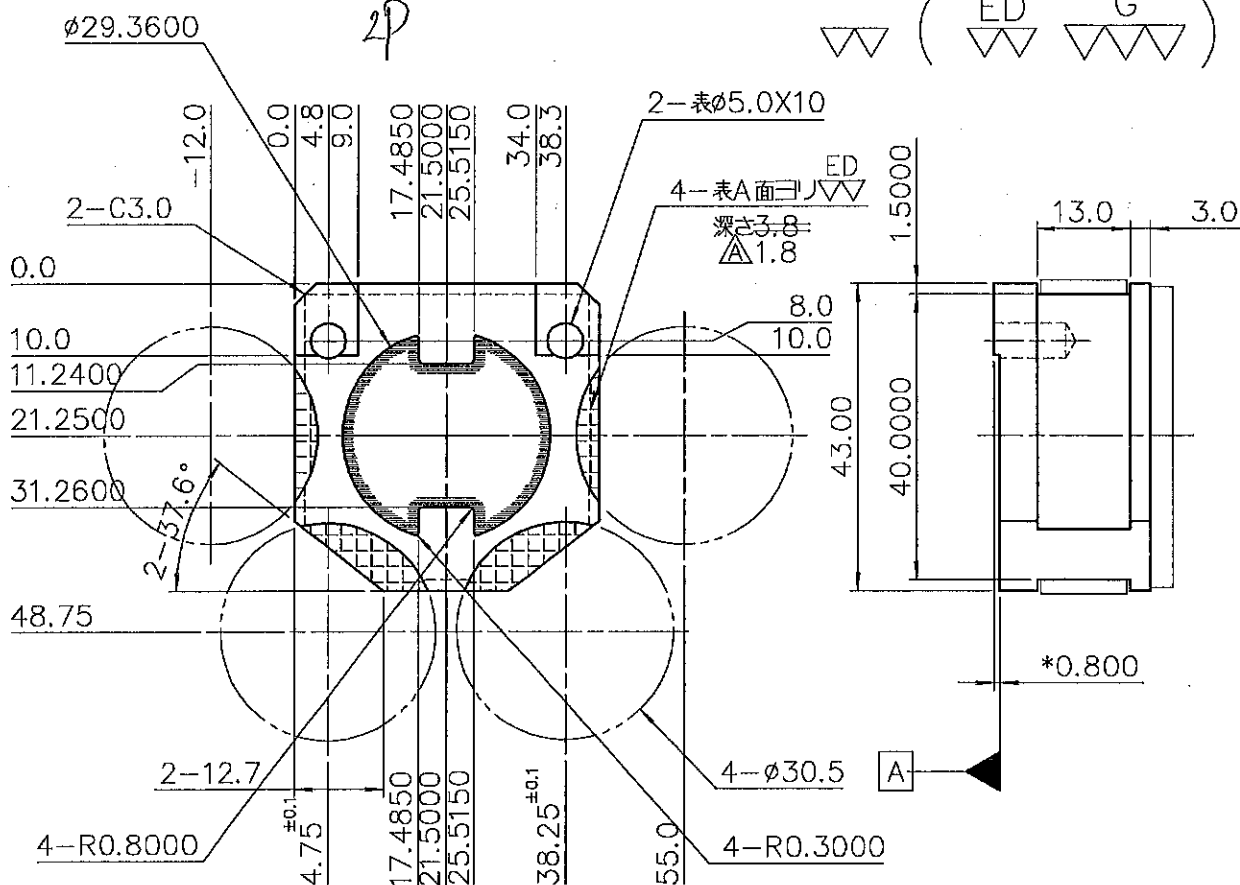
Rev	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
A	2003/07/31	寸法變更(破損対策)(CCM2-03-020A)	吳金武		0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
					0.000	±0.005	0.000 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.005</sub>
					0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</sub>
					0.0	±0.1	0.00 <sup>+0</sup> <sub>-0</sub>	+0 <sup>+0</sup> <sub>-0.01</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

213 107 152A.

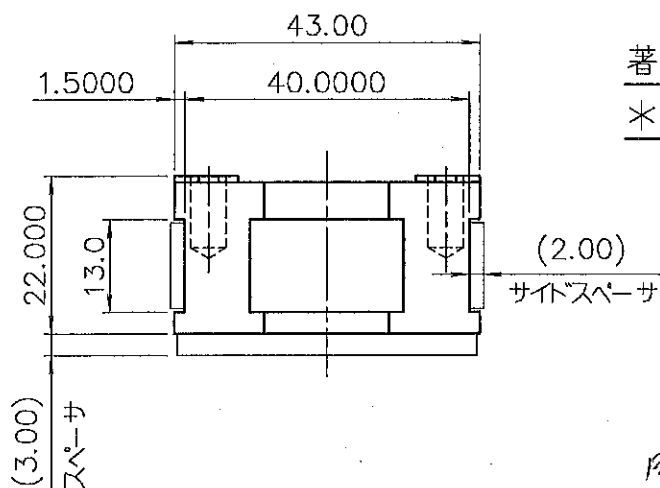
2P

▽ ( ED G )



著色部は切刃付面取り不可

\*記號部は再研時追加加工注意の事



24.1070483

BTP S297473 (TH 2P)

部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
外徑抜きダイ	WC(D40/HIP)	2	小ケース板
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
焼入 焼戻	HRC	張富榮	賴振鵬
尺 度	第三 角法	圖面 番號	訂正REV
1:1 ( / )		S297473	A

PS10-005K-00-1-449-AB-A

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

SNO: <b>S297473</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 S297473</b> <b>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</b> <b>GS1:</b> -22.000=>lượt sáng 2 mặt -2-43.000=>43.10.Chú ý đảm bảo song song,vuông góc(lệch Max=4 μ) -2-37.6=ok -2-C3=ok <b>150 phút/pc</b> <b>EW:</b> -Phân đại cắt ok <b>250 phút/pc</b> <b>GS2:</b> -2-43.0000=>ok.Chú ý gia công theo tọa độ EW -4-1.5000=>ok -20.000=>ok -0.8000=>ok <b>300 phút/pc</b> <b>EN:</b> -2-Ø5 x10=>ok <b>60 phút/pc</b>	GS1:150 EW:250 GS2:300 EN:60 KT