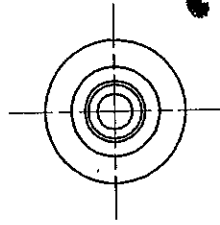


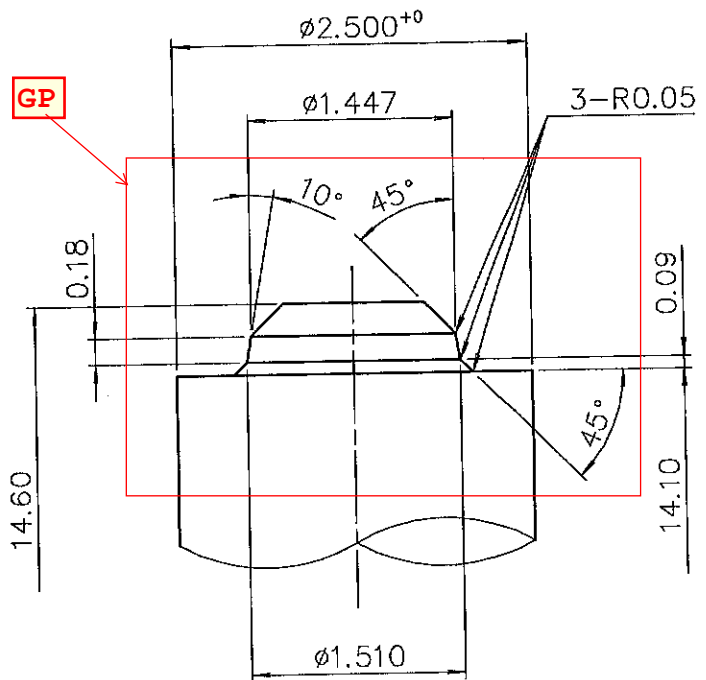
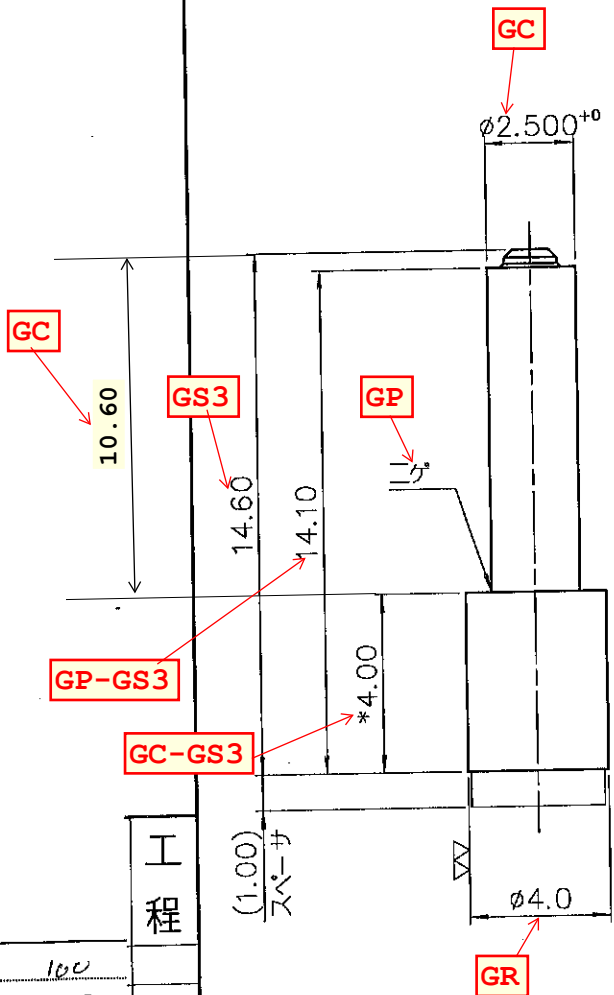
MM

訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰	+0 -0.005
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰	+0 -0.01
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
									0.0 ⁻⁰	+0 -0.1

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



GS1: cắt 60/2
GR: kẹp mài Ø4*25.
GS2: Cắt bỏ phần kẹp GR và lượt sáng 2 đầu.
***Chú ý GR,GS2 nếu nhiều Pcs thì làm bằng nhau



*記號, パンチ研磨追加加工注意の事

工 程

(1.00) スベリ

GR

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
面付けパンチ		WC(D40/HIP)	4	小ケース板			
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	曾美惠	2000/11/24		
尺 度	第三圖面	訂正REV					
5:1 (20:1)	角法 番號	S628498					
		PS10-005K-00-1-440-AA					

φ5×32.5

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

414.1080149

414080149.S628498 - GIA CONG - 04/11/2021

SNO: **S628498**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø4*30(Ø4*60)	GS1:10 GR:25 GC:30 GS2:20 GP:60 GS3:20 KT