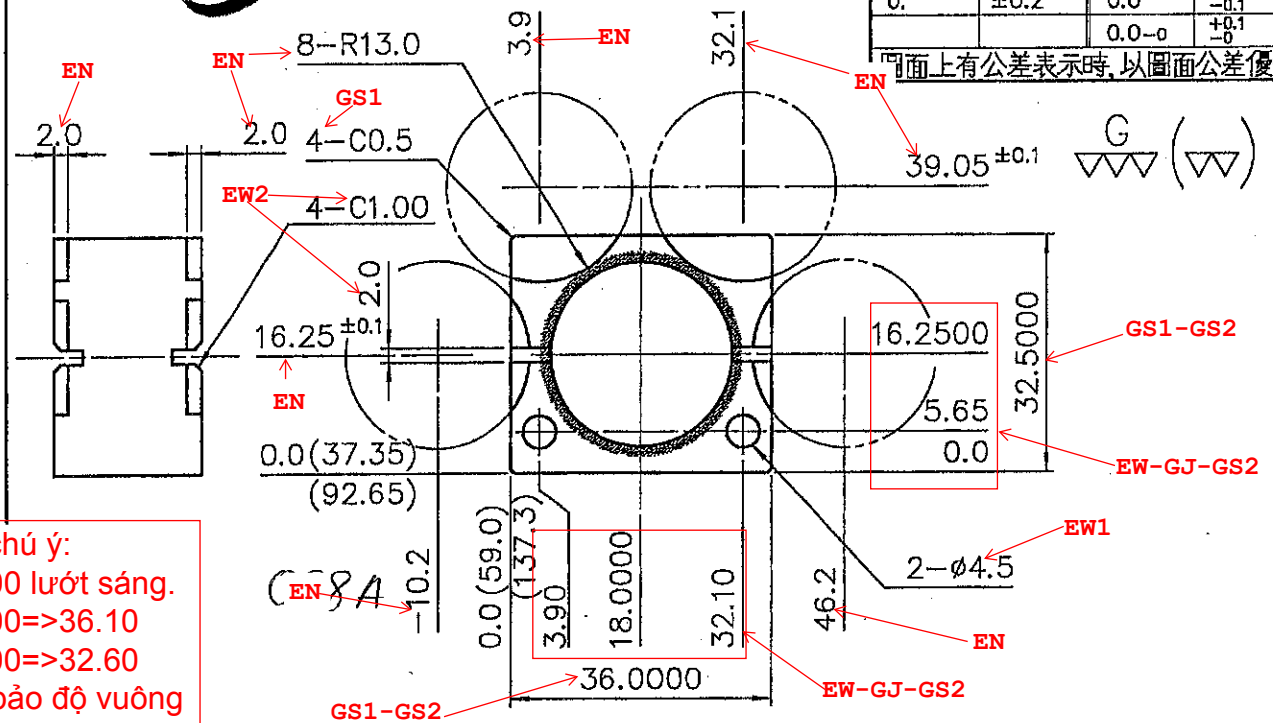
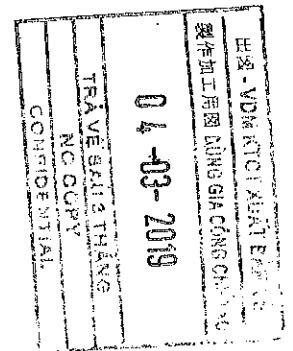
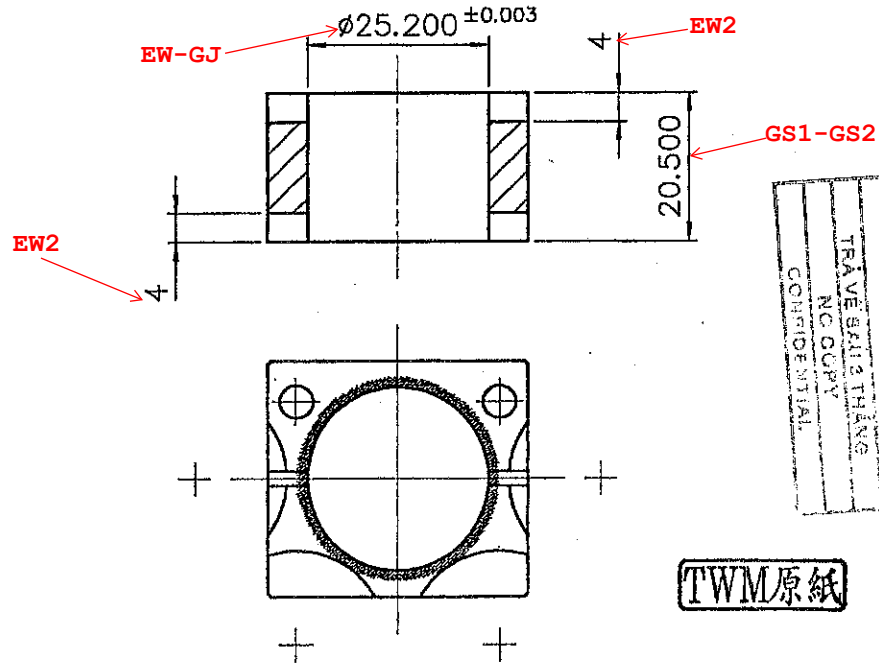


訂正Rev	日	付	前	事	擔	當	金型加工公差表示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000-0	+0 -0.005
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
									0.0-0	+0.1 -0

門面上有公差表示時,以圖面公差優先



GS1 chú ý:
-20.500 lượt sáng.
-36.000=>36.10
-32.500=>32.60
Đảm bảo độ vuông
góc, song song
Max=0.003



TWM原紙

着色部は切刃付, 面取り不可。(両面刃先)

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
		下刃物		WC(D30/HIP)		2			小ケース板	順送拔紋型
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入 燒灰	HRC						張富榮	許勝雄	郭榮昌	1997/09/20
尺	度	第	圖	面	番	號	訂	正	REV	
1:1	(/)	第三	圖	面	番	號	S083239	PS10-002K-00-1-406-AA		

BTP S083239 (VR=SP)

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

213 19 02 032

SNO: **S083239**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S083239	GS1:90 EW:150 GJ:150 GS2:150 EW2:75 EN:60 KT