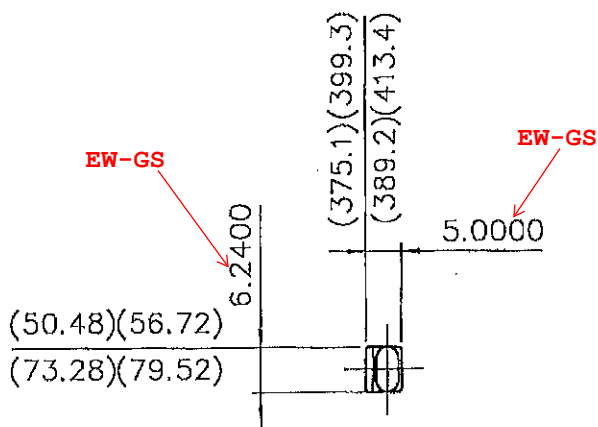
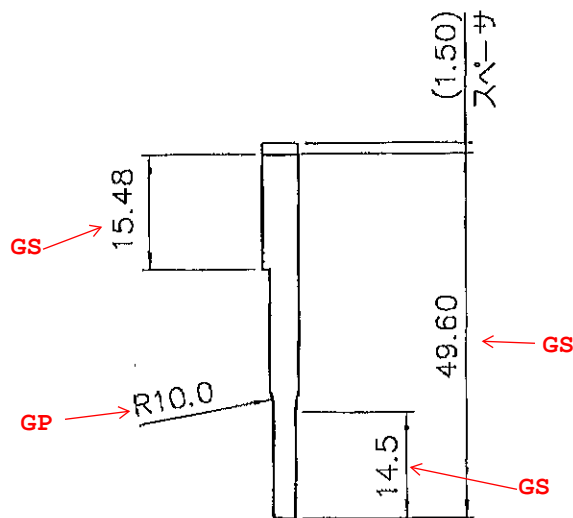
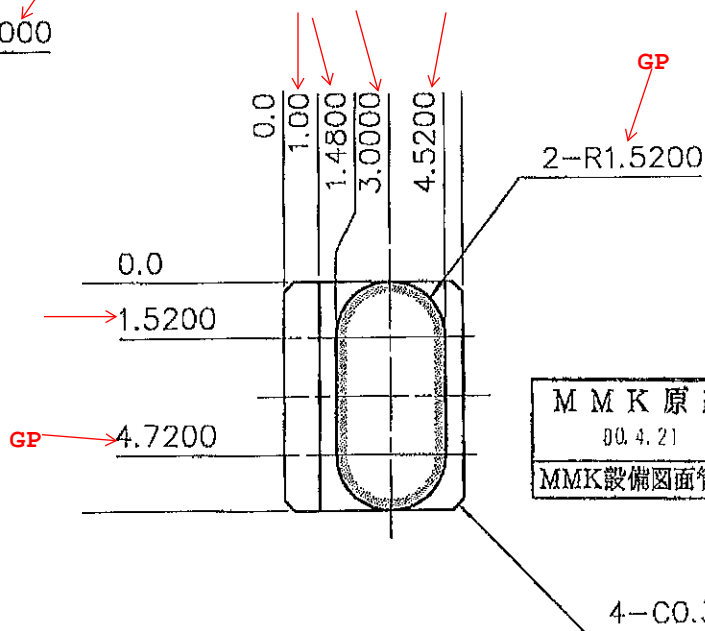


訂正Rev	日付	記事	擔當	金型加工公差表示			
				0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
				0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
				0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
				0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
				0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
						0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



EW ra phôi T6*6.8*50



MMK 原紙
00.4.21
MMK設備図面管理

新圖面番號 S083536

着色部は切刃付,面取り不可。

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
長穴抜きパンチ		WC D30(HIP)	4	RF-370CB 小ケーヌ板順送抜紋型			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
焼入HRC 焼戻				郭榮昌	1999/11/24		
尺 度	第三圖面 角法番號	PS10-025M-00-1-125-AA					訂正REV
1:1 (/)		F:\KANAKADA\DWG2\PS10\PS10025M\1-125-AA					

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

T6 x 8 x 50

414 208 0106

SNO: **S083536**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 T6*10*50	EW:30 GS:120 GP:250 KT