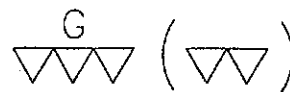
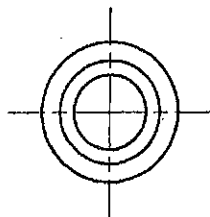
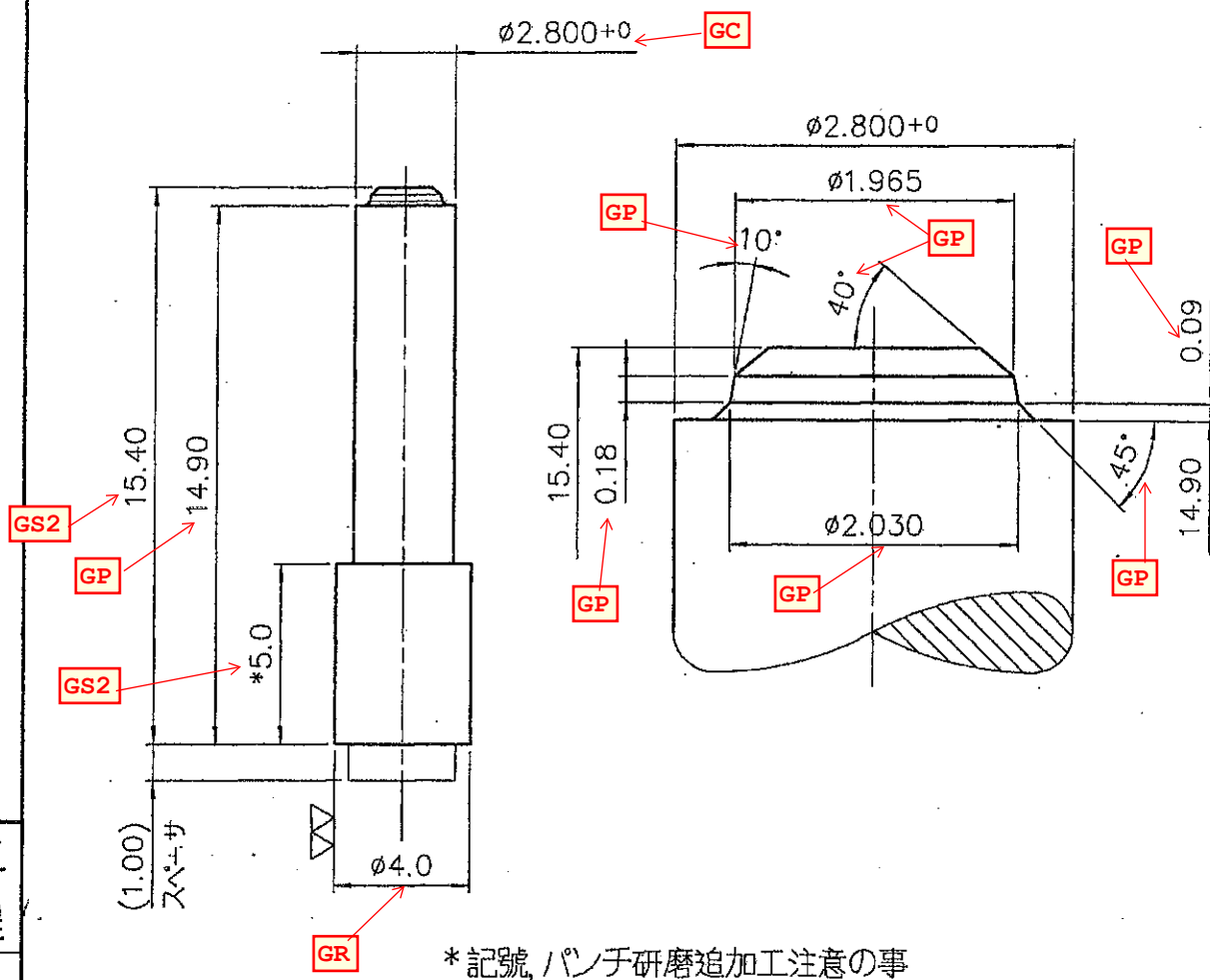


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰ _{-0.005}	
							0.000	±0.005	0.000 ⁻⁰ _{+0.005}	
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰ _{-0.01}	
							0.0	±0.1	0.00 ⁻⁰ _{+0.01}	
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰ _{-0.1}	
									0.0 ⁻⁰ _{+0.1}	
									0.0 ⁻⁰ ₋₀	

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



GR-GS1 Ø4*20
Trường hợp số lượng nhiều thì liên lạc quản lý tổ ra phôi cho hợp lý



*記號,パンチ研磨追加工注意の事

S CHUẨN

TWM原紙

加工順	工程	部 品 名	材 質	數 量	設 備 名 稱
01		面付けパンチ	WC(D40/HIP)	4	小ケース板
02		熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計
03		焼入HRC		張富榮	翁明宏
04		焼戻		林金印	2003/03/11
05		尺 度	第三圖面	番號	訂正REV
06		1:1 (/)	角法	S158043	
07				PS10001KAA\XB09-009K-00-1-442-AA	
08					
09					
10					
11					
12					

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

SNO: **S158043**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD40 Ø4*22	GR:30 GS1:15 GC:30 GP:75 GS2:20 KT