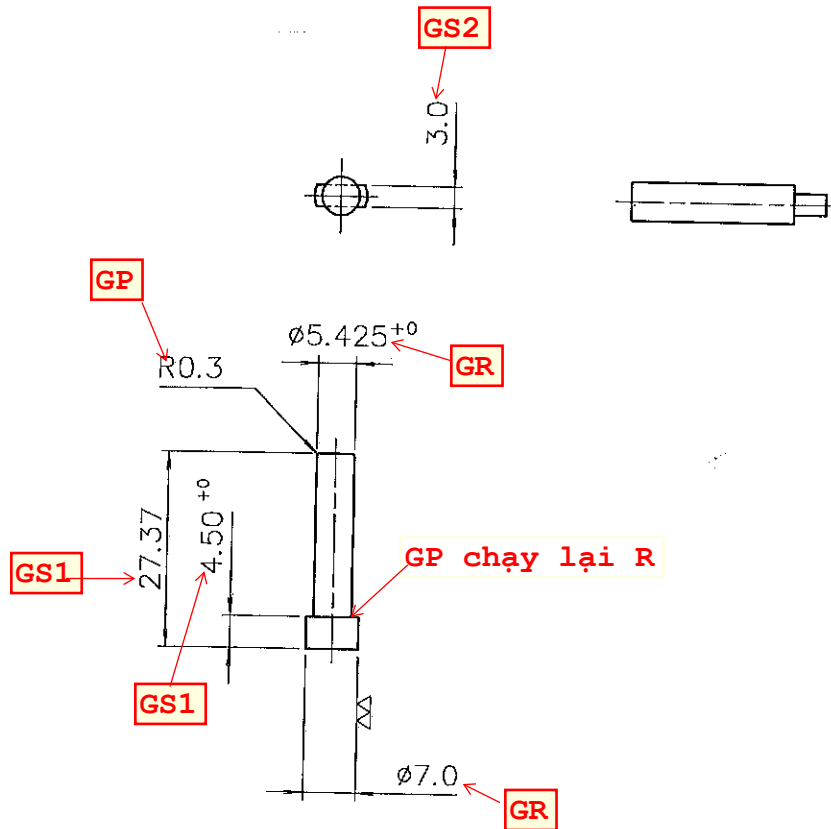


訂正Rev	日	付	記	專	擔	金 型 加 工 公 差 表 示			
						0.0000	±0.002	0.000 <sup>+0</sup>	+0 -0.005
						0.000	±0.005	0.000-0	+0 -0.005
						0.00	±0.01	0.00 <sup>+0</sup>	+0 -0.01
						0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 0
						0.	±0.2	0.0 <sup>+0</sup>	+0 -0.1
								0.0-0	+0.1 0
圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先									

GR & GS gia công trong ngày để trả VL

G  
▽▽▽ (▽▽)



加工 順	工 程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
パイロットピン		WC(D30/HIP)	2	小ケー ス板順送抜絞型		
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				郭榮昌	1999/11/25	
尺 度	第三圖面 角法番號	S083510				訂正REV
1:1 ( / )						

PS10-025M-00-1-420-AA

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

414 310 0237

SNO: **S083510**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>WCD30</b> <b>Ø7*35</b>	GR:60 GS1:30 GP:30 GS2:30 KT