

MY

10/6.

訂	Rev	日	時	記	事	擔	當

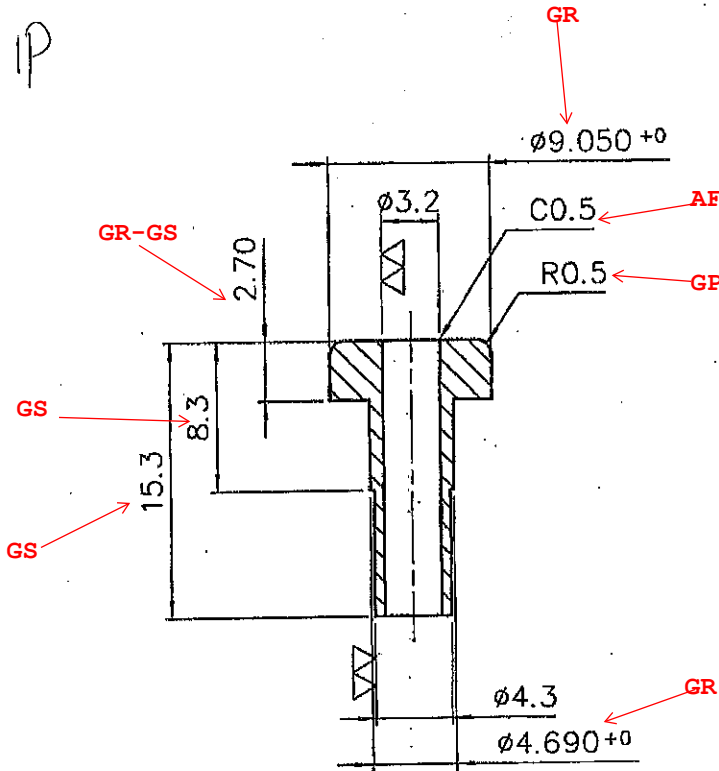
金型加工公差表示			
0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
		0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

213 108 065A.

IP

G (▽▽)



工程

40
25
30
10

TWM原紙

BTP S027157

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
パイロットピン		WC(D40/HIP)	2	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	賴振鵬	26/06/1997	
尺 度	第三	圖面	PS10-001K-00-1-485-AA			訂正REV
2.5:1 (/)	角法	番號				

S027157

PS10-001K-00-1-485-AA

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

SNO: **S027157**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S027157	GR:80 GS:40 GP:30 KT