

22/1/14

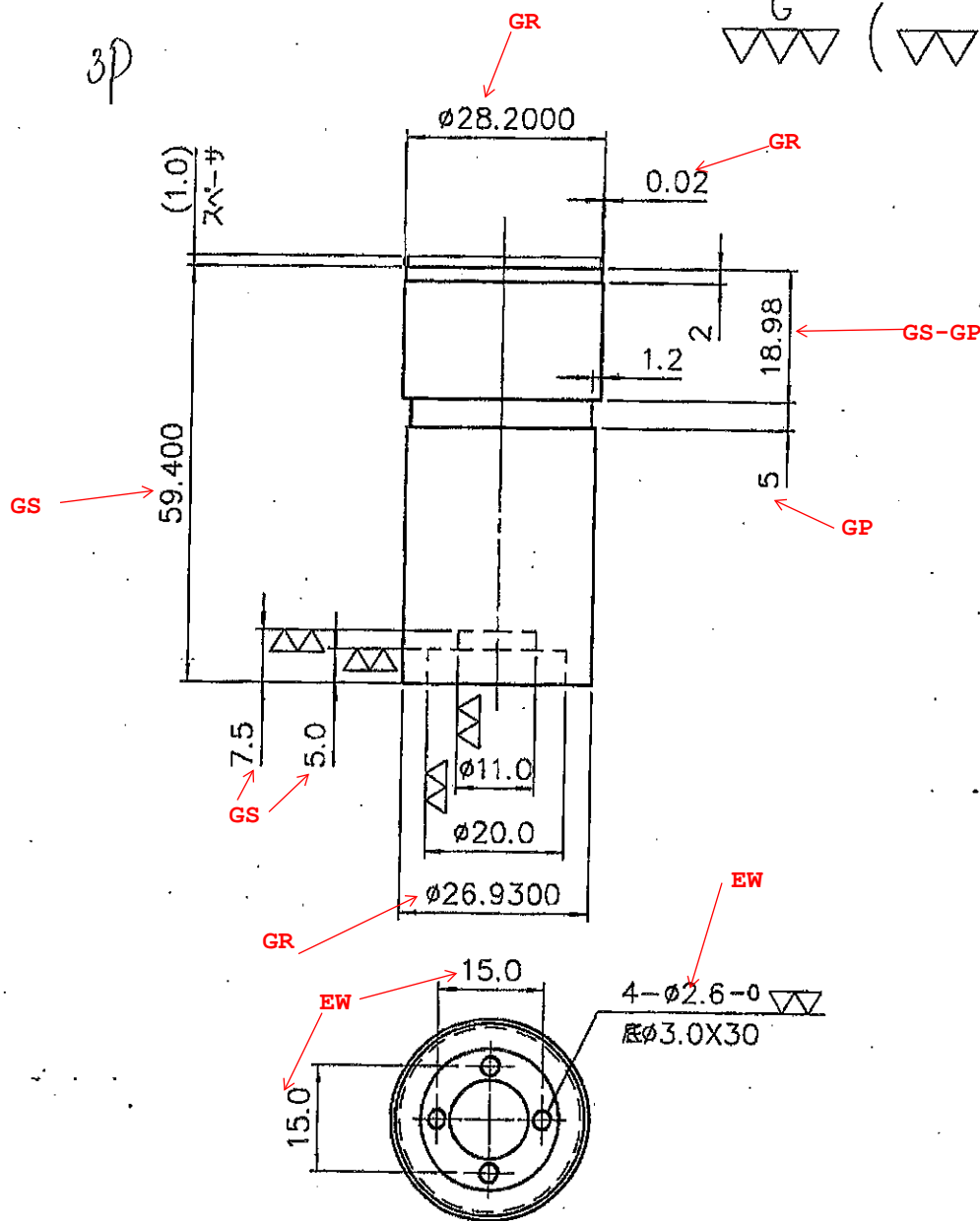
訂正Rev	日	付	記	事	摘要	金型加工公差表示			
						0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	⁺⁰ -0.005
						0.000	±0.005	0.000-0	^{+0.005} -0
						0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	⁺⁰ -0.01
						0.0	±0.1	0.00-0	^{+0.01} -0
						0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	⁺⁰ -0.1
								0.0-0	^{+0.1} -0

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

213 106 182A

3P

G (▽▽)



切刃面取り不可。

BTP S159054 (TK9P)

TWM原紙

114 107 0013

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
外徑拔きパンチ		WC(D30/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	01/10/1996	
尺 度	第三 角法	圖面 番號	訂正REV			
1:1 (/)		S159054				

PS10-001K-00-1-134-AA

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

SNO: S159054	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP:S159054 2.THỜI GIAN GIA CÔNG GR: -Ø28.200=>ok -Ø26.930=>ok -Phân dẫn hướng=>ok 150 phút/pc GS: -59.400=>ok 60 phút/pc EW: -Ø4-Ø2.6=>ok 150 phút /pc GP: -5.0=>ok -18.98=>ok 70 phút/pc	GR:150 GS:60 EW:150 GP:70 KT