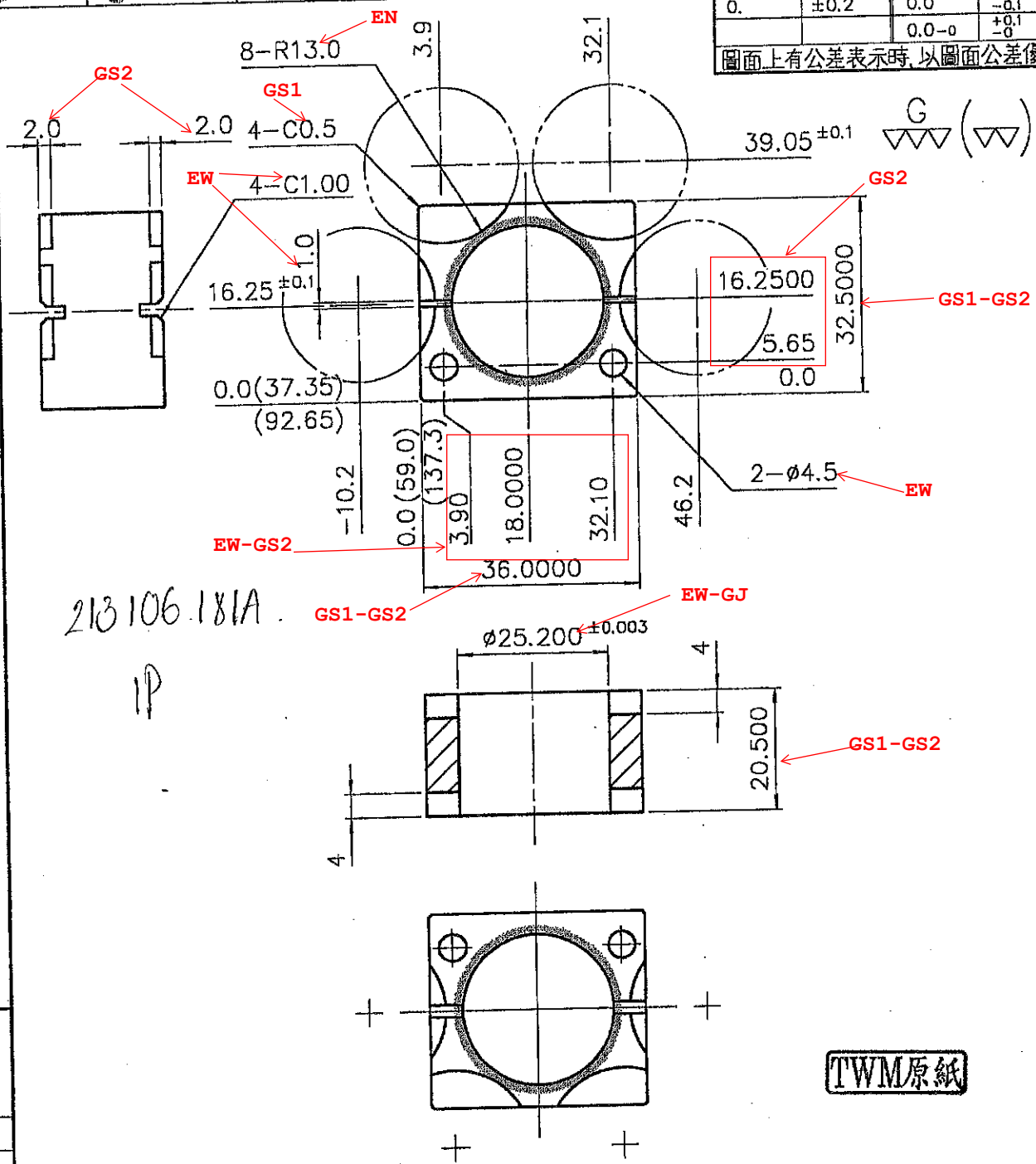


訂正	rev	日	付	記	事	擔	當

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

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先



工程

着色部は切刃付, 面取り不可。(両面刃先)

BTp S083539 (TRIP)

414.1070013

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
下刃物		WC D30(HIP)	2	RF-370CB 小ケース板順送拔紋型		
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
焼入 焼戻 HRC				郭榮昌	1999/11/25	
尺 度	第三圖面番號	PS10-025M-00-1-406-AA				訂正REV
1:1 (/)	角法	F:\KANAKADA\DWG2\PS10\PS10025M\1-406-AA				

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

SNO: **S083539**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S083539	GS1:90 EW1:150 GJ:150 GS2:120 EW2:30 EN:60 KT