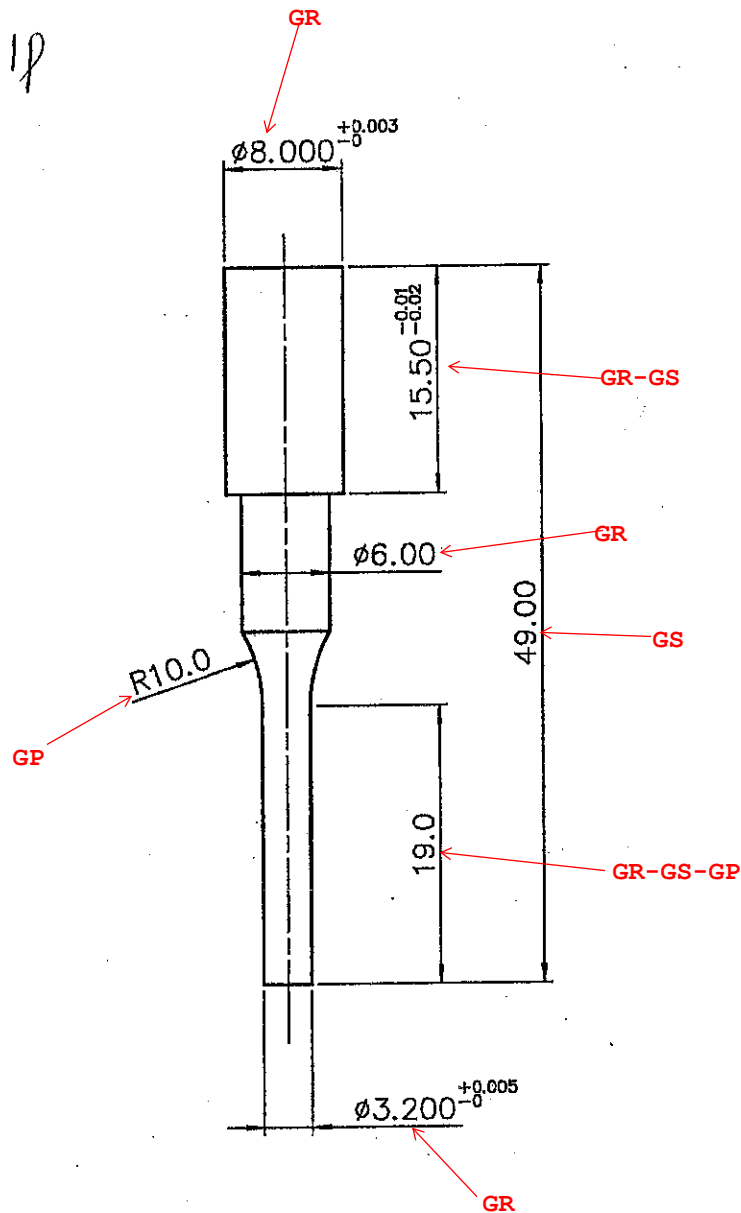


Rev	日	記	事	擔	當	金型加工公差表示			
						0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	±0.005
						0.000	±0.005	0.000-0	±0.005
						0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	±0.01
						0.0	±0.1	0.00-0	±0.01
						0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	±0.1
								0.0-0	±0.1

圖面上有公差表示時,以圖面公差優先

213 106 545A

1P

G
▽▽▽

Mr. Shih-shyan Lai
9/24

工程

90
40
60

BTP S101044

TWM原紙

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
上刃物		WC(D30/HIP)	2	小ヶ一入板型			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
燒入 燒戻 HRC		張富榮	吳金武	王碧秀	2000/02/16		
尺 寸 度	第三圖面 角法番號	S101044				訂正REV	
2:1 ()							

PS10-026M-00-1-117-AA

萬寶至馬達股份有限公司 V.1

SNO: S101044	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: BTP S101044	GR:90 GS:30 GP:40 KT