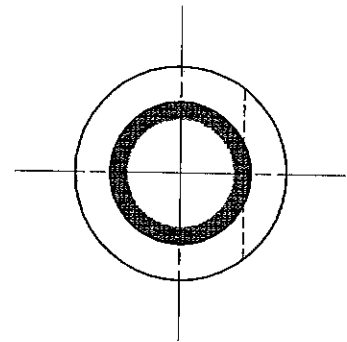
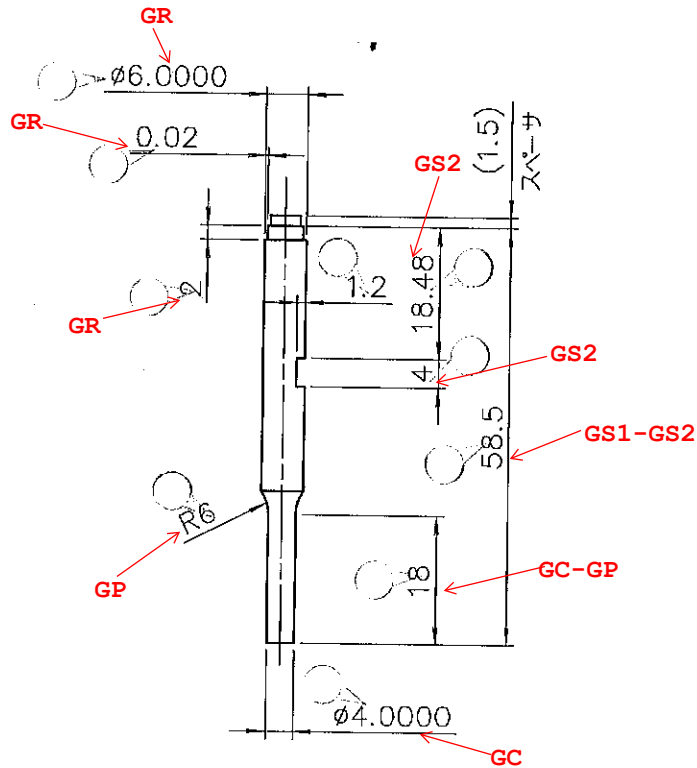
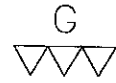


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	金 型 加 工 公 差 表 示			
							0.0000	±0.002	0.000 ⁺⁰	+0 -0.005
							0.000	±0.005	0.000-0	+0.005 -0
							0.00	±0.01	0.00 ⁺⁰	+0 -0.01
							0.0	±0.1	0.00-0	+0.01 -0
							0.	±0.2	0.0 ⁺⁰	+0 -0.1
									0.0-0	+0.1 -0

圖面上有公差表示時, 以圖面公差優先



S CHUẨN

著色部は切刃付, 面取り不可。

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
穴抜きパンチ	WC(D30/HIP)	2	小ケース板							
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
焼入 焼戻	HRC						張富榮	賴振鵬	陳照美	2000/11/30
尺	度	第三	圖面	番號	訂正REV					
1:1	(5/1)	角法	番號	S628381						

PS10-005K-00-1-105-AA

萬寶至馬達股份有限公司 v.1

SNO: **S628381**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD30 Ø7*70	GR:90 GS1:30 GC:40 GS2:30 GP:30 KT