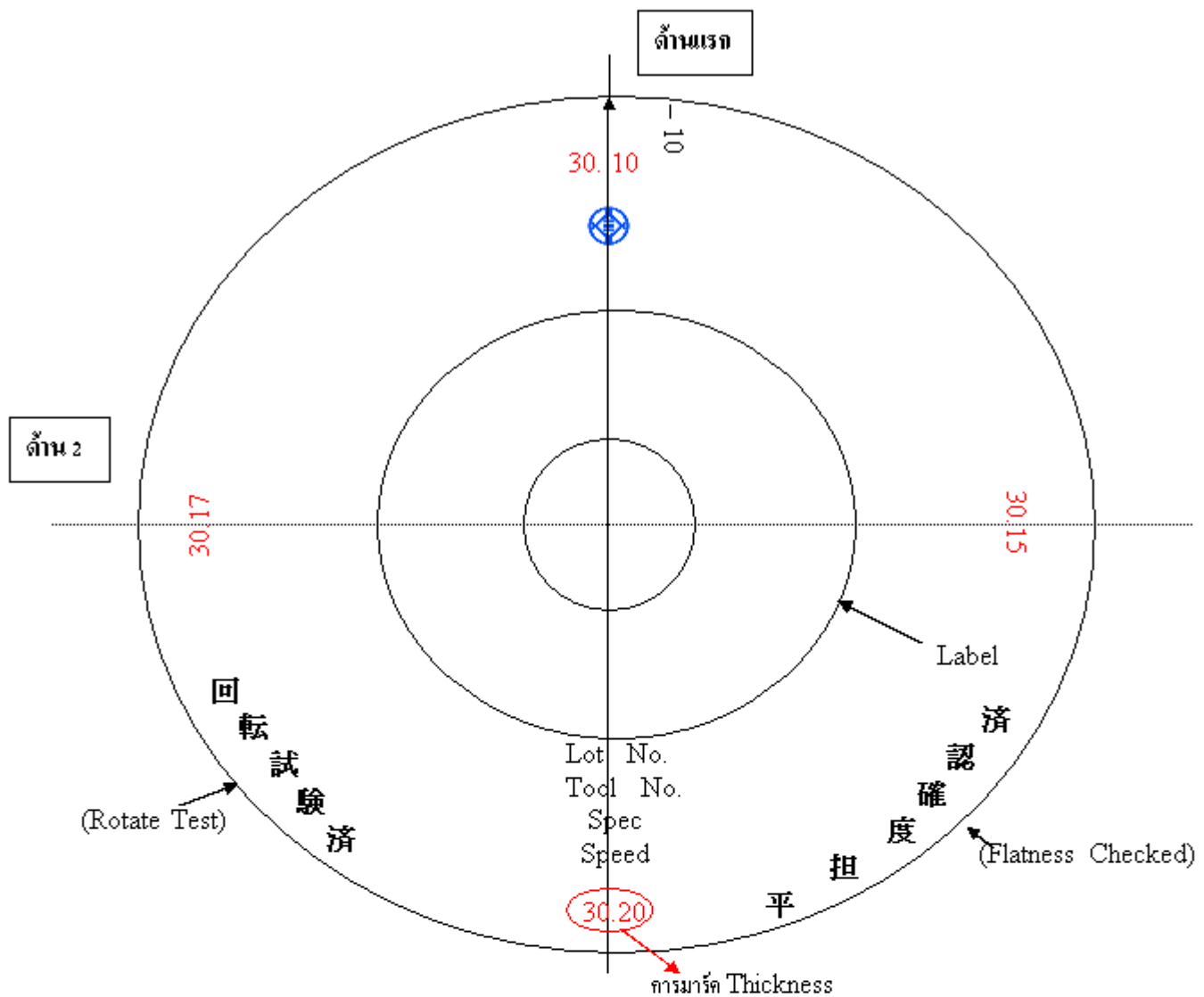


	Tool No.	D (mm.)	T (mm.)	H (mm.)	Shape	Code No.	WB (g)	T Standard (mm)	Flatness (mm)
1	F0-076017B	760	34.5	304.8	1Z	—	20	+0.1 ~ 0	0.05
2	F0-089003B	891	28.5	30.48	1Z	—	23	±0.2	0.1
3	F0-089005A	891	28.5	304.8	1Z	—	23	±0.2	0.1
4	F0-089001B	891	38	304.8	1Z	—	28	±0.2	0.1
5	F0-089006A	891	38	304.8	1Z	—	28	±0.2	0.1
6	F0-089002B	891	39.5	304.8	1Z	—	28	±0.2	0.1
7	F0-089007A	891	39.5	304.8	1Z	—	28	±0.2	0.1
8	F0-089008A	891	41	304.8	1Z	—	29	±0.2	0.1
9	F0-089009A	891	41	304.8	1Z	—	29	±0.2	0.1
10	F0-091020A	915	30.1	304.8	1Z	—	25	0 ~ -0.05	0.05
11	F0-091018	915	30.9	304.8	1Z	—	26	+0.1 ~ 0	0.1
12	F0-091026	915	31.5	304.8	1Z	—	26	±0.2	0.1
13	F0-091019	915	37.5	304.8	1A	—	29	+0.2 ~ -0.1	0.1
14	F0-091009	915	85	304.8	1Z	—	48	±0.2	0.1
15	F0-091010A	915	85	304.8	1Z	—	48	±0.2	0.1
16	F0-106003B	1065	27.4	304.8	1Z	—	30	+0.1 ~ 0	0.05
17	F0-107004A	1065	27.5	304.8	1Z	—	30	+0.1 ~ 0	0.05
18	F0-107005A	1065	38.5	304.8	1Z	—	37	+0.1 ~ 0	0.05
19	F0-107013	1070	38.5	304.8	1Z	—	37	+0.1 ~ 0	0.05
20	F0-091032	915	31.1	304.8	80Z	1-1107-9000-9	26	+0.1 ~ 0	0.1
21	F0-107014	1065	33.7	304.8	1Z	—	35	+0.1 ~ 0	0.1





1. จุดตั้งต้นในการวัด Thickness : Flatness ให้ใช้ลูกศร Balance เป็นหลัก
2. มาร์ค Thickness ไว้ทั้ง 4 ด้านตั้งที่แสดงในรูปตัวอย่างด้วยค่าที่ละเอียดซึ่งจุดทศนิยม 2 หลัก
3. ให้วัด Flatness ด้วย Straight Edge ตามมาร์คลูกศรเป็นด้านแรก (เส้นหนาในรูป) จากนั้นให้กลับด้านแล้ววัดในลักษณะตั้งฉากกับด้านแรก (เส้นประ) โดยต้องตรวจสอบว่า ≤ 0.1 หรือไม่ จากนั้นก็มาร์ค Flatness Checked (ดูภาพประกอบ)
4. ส่วนการ Marking อื่นๆให้ทำตามที่ได้แสดงไว้ในรูป

