

訂正Rev	日付	記	擔當	一般加工公差表示	
A	2006/03/01	因圖面統一相關部品尺寸變更(CM1-05-12-015)	蔡文平	0.5以上6以下	±0.1
				6~30	±0.2
				31~120	±0.3
				121~315	±0.5
				圖面上有公差時以圖面公差優先	

Đặt hàng tối thiểu 5 Pcs
Trường hợp ít hơn hãy liên lạc phòng ban đặt hàng

FL
▽▽▽ (▽▽▽▽)

規格	φA	φB	L	1
φ2.0	1.974	2.0	56	16

GS1: Cắt L=70

GC1:

B1: Lăn xuyên qua vừa sáng=> kiểm tra độ tròn ok(max=0.001)

B2: Mài ØA

-Mài phá: Dùng đá CBN 140 mài ØA * 16

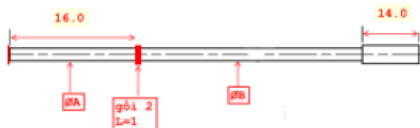
mm. Chừa lượng dư nhỏ nhất có thể

(min=0.005). Chừa gờ 5 mm như hình dưới. Có thể

xuất đá mới và dành riêng để mài kim tra tâm.

-Mài tinh: Dùng đá 120 J (loại dày 19 mm độ còn 18mm) mài tinh Ok.

-Mài 25° Ok



B3: Mài ØB

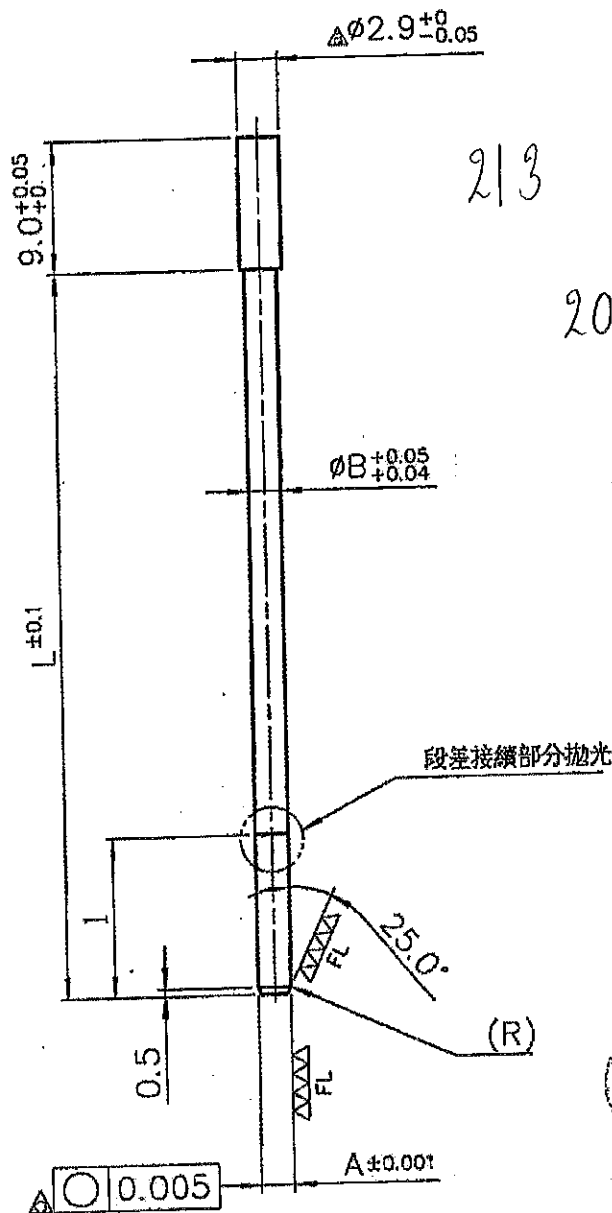
-Mài phá: Dùng đá CBN 140 mài ØB chừa lượng dư nhỏ nhất có thể (min=0.005). Chừa gờ 1 mm

nư hình trên.

-Mài tinh: Dùng đá SD400 mài tinh Ok.

B4: Phá gờ L=1

GS2: 9.0=>ok



213 811 196A

20p

出國 - VDM KTCT XUẤT BẢN Vẽ
製作加工用図 DÙNG GIA CÔNG CHẾ TẠO
01-12-2018
TRẢ VỀ SAU 3 THÁNG
NO COPY
CONFIDENTIAL



加工工程
300
SC
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

部	品	名	材	質	數	量	設	備	名	稱
導	銷		SKH51		1		鐵	芯	嵌	合
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒	入	HRC 60~62	燒	入	HRC 60~62		許	榮	蔡	文
燒	入	HRC 60~62	燒	入	HRC 60~62		許	榮	蔡	文
尺	度	第三	圖	面	番	號	S469904			
2:1	(/)	角	法	番	號					
訂正 REV										Q

X:\04-008T-03-1-010-08\A159857.dwg

華洲電機工業股份有限公司

BTP S469900 (TR 150RS)

213 18 12 001

SNO: **S469904**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **10 pcs**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P