

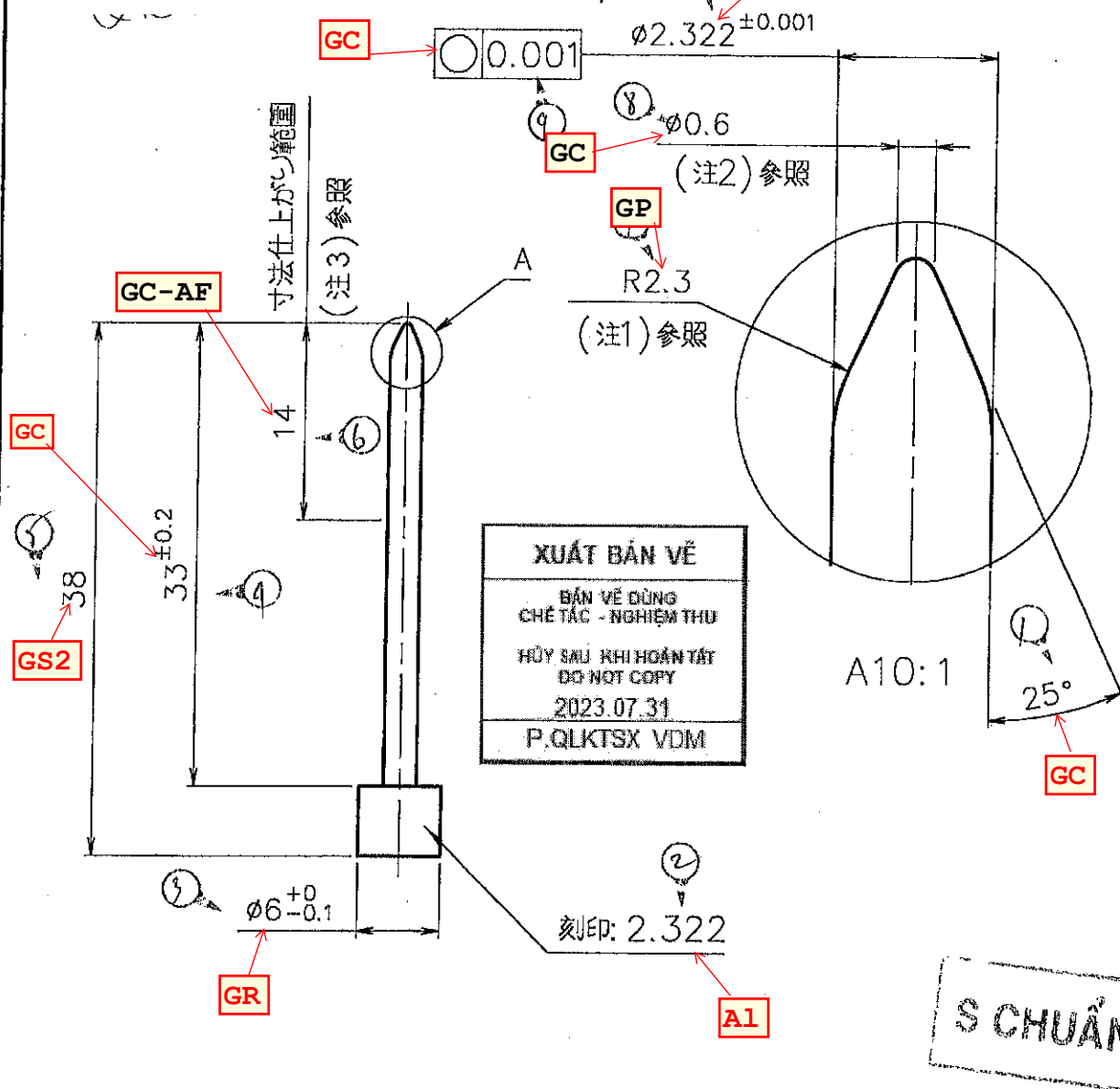
訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以上6以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5

GR kẹp mài OK Ø6*50

GS cắt phần kẹp GR, lượt sáng 2 đầu

GC lăn xuyên qua trước khi gia công

GC dung sai đầu=>AF 人圖面公差優先

加工
工程

01

02

03

04

05

06

07

08

09

10

11

12

(注1) この部分R仕上は、形状的厳密さは、不要とし。R2.3寸法は、概略寸法とする。但し、 $\phi 2.322$ 仕上がり部との接続は、特に滑らかに仕上ること。(段付きにしてはならない)

(注2) 先端は、形状精度不要とする、また、面仕上も、3S程度とする。

(注3) $\phi 2.322 \pm 0.001$ (鏡面仕上) の部分は、先端から14mmとする。残る部份は寸法精度を $\phi 2.322 \pm 0.008$ とする。

部	品	名	材	質	数	量	設	備	名	稱
		整形銷 (F)		WC(D40)		1			大殼軸承壓入自動機切替部品	
熱	處	理	表	面	處	理	檢	圖	設	計
燒入	燒炭	HRC					(何守軒)	溫處大瑞	溫處大瑞	2003/07/23
尺	度	第三圖面								訂正REV
2:1	(/)	角法番號								

S417736

XJ04-004T-00-1-006-AA\J3293.DWG

華洲電機工業股份有限公司.2

414 307 0291

SNO: **S417736**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: WCD40 Ø6*60	GR:30 GS1:20 GC:150 GP:15 AF:20 GS2:30 AL:3 KT