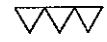


訂正Rev	日付	記事	擔當	一般加工公差表示	
				0.5以上6以下	±0.1
				6~30	±0.2
				31~120	±0.3
				121~315	±0.5
				圖面上有公差時以圖面公差優先	

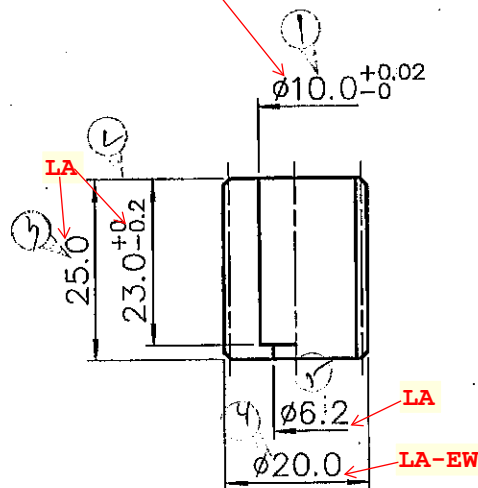
6116



全周 C1

LA

Trước khi mạ: $\phi 10^{+0.02}_{+0.01}$ ← LA-GJ



EW gia công Ren

B1: lắp vào đồ gá số 1 gia công ren chưa lại khoảng 5 mm không cắt ren
B2: Lắp phần ren đã cắt ở B1 vào đồ gá số 2 gia công những ren còn lại

模數	0.8
齒數	23
壓力角	20°
間距徑	$\phi 18.4$

工程

500
700
30

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
齒輪		NAK55	1	電樞研磨機本體		
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	TIN	何守軒	田中淳	葛彩雲	2002/05/20	
尺 度	第三圖面	S079121				訂正REV
1:1 (/)	角法 番號					

LP01-002T-C3-1-022-AA\E95841.DWG

華洲電機工業股份有限公司 V.2

022.735

414 303 0344

SNO: **S079121**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: NAK55 Ø22*35	LA:30 GJ:30 EW:120 AF:10 KA:1 LT