

訂正Rev	日付	記事	擔當	一般加工公差表示	
△	2006/03/01	因圖面統一化相關部品寸法變更(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

規格	φA	φB	L	1
φ2.0	1.978	2.0	56	16

FL
▽▽▽ (▽▽▽▽)

GS1: Cắt L=70

GC1:

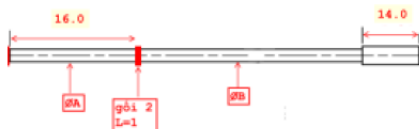
B1: Lăn xuyên qua vừa sáng=> kiểm tra độ tròn ok(max=0.001)

B2: Mài ØA

-Mài phá: Dùng đá CBN 140 mài ØA * 16 mm. Chừa lượng dư nhỏ nhất có thể (min=0.005). Chừa gổ 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



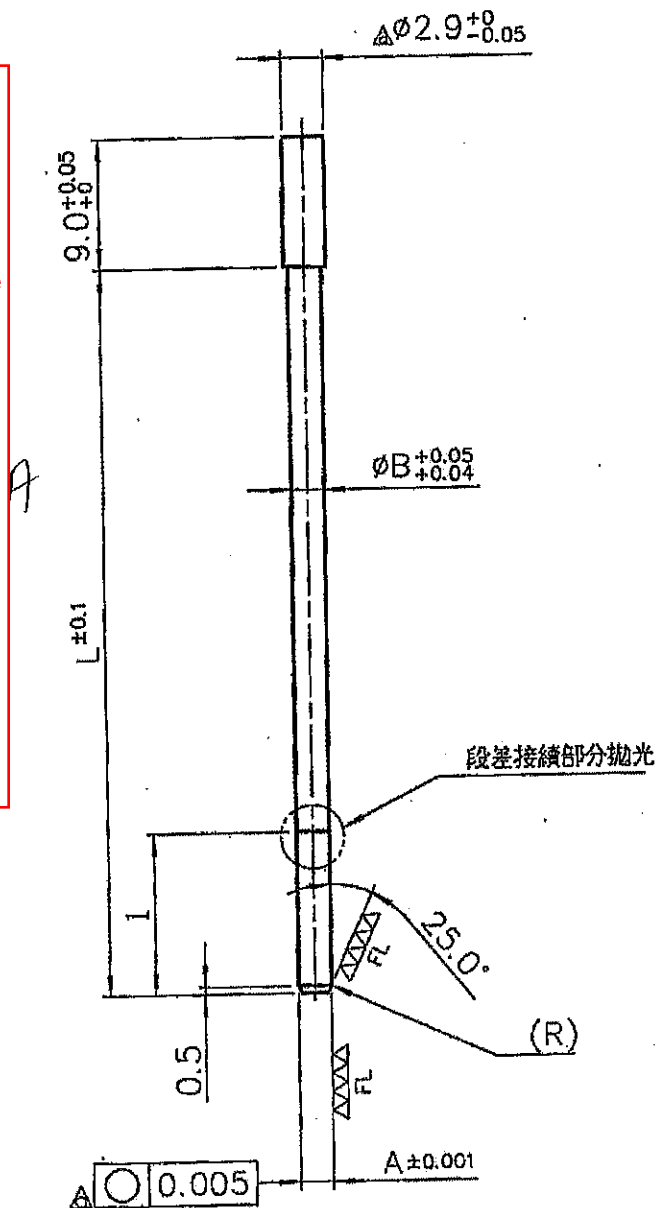
B3: Mài ØB

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

-Mài tinh: Dùng đá SD400 mài tinh Ok.

B4: Phá gổ L=1

GS2: 9.0=>ok



出圖 - VDM KTCT XUẤT BẢN .C	製作加工用圖 - DÙNG GIA CÔNG CHẾ TẠC
27-11-2018	TRÁ VỆ SAU 3 THÁNG
	NO COPY
	CONFIDENTIAL

65 cắt L+9+5



部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
導銷		SKH51	1	鐵芯嵌合機切替部品		
熱 處 理	表面處理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號
燒入 燒灰 HRC 60~62		郭添榮	蔡文平	蔡文平	2006/03/01	
尺 度	第三圖面	S469905			訂正 REV	
2:1 (/)	角法 番號				a	

XH04-008T-03-1-011-BB\A159858.dwg

華洲電機工業股份有限公司.2

213 18 11 113

φ2.9 x 75

SNO: **S469905**

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

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P