

128

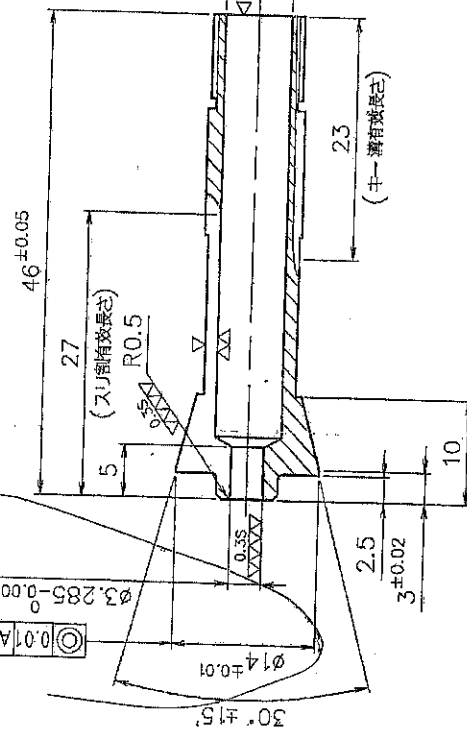
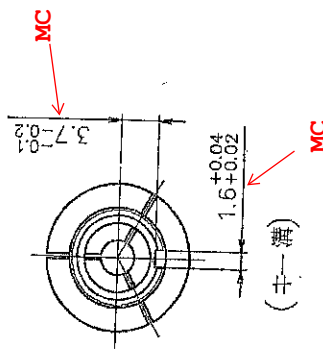
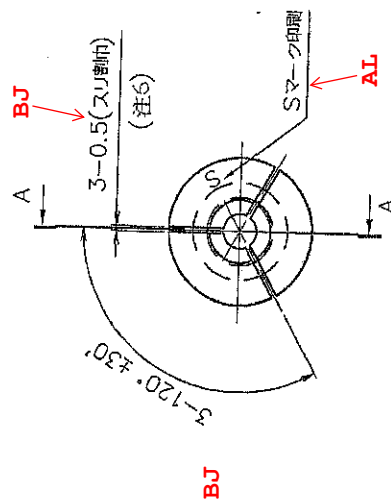
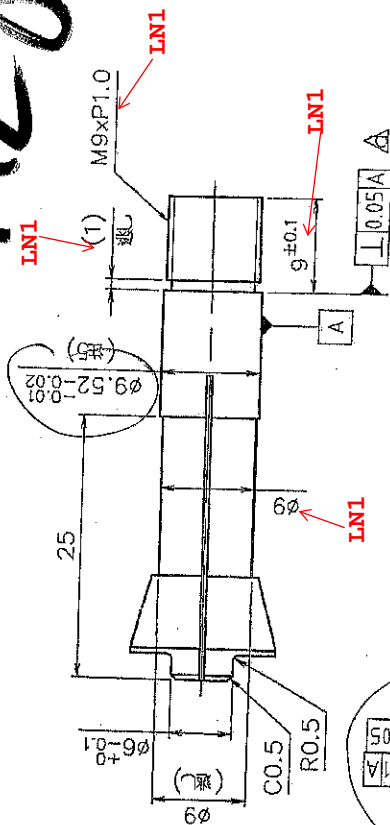
訂Rev	日	付	記	事	擔當	一般加工公差表示
A	2002/05/22		四面S No.化		湯	0.5M16以下 ±0.1
A	2008/01/11		達5%追加		魏倫廷	6~30 ±0.2
A	2017/02/10		nominal direction		TUAN	31~120 ±0.3 121~315 ±0.5

圖面上有公差時以圖面公差優先

```

LN1:
-Ø9=>ok
-M9=>ok
-Rãnh thoát 1=>ok
-Ø6.5=>ok
-Ø9.52=>Ø10.000
-Các kích thước còn lại chưa lượng dư 0.5
cho LN2
LN2:
ché đồ gá ren M9 để gá đặt=>gia công OK
tất cả các kích thước

```



A-A 斷面圖

舞

- (1) 熱処理は315℃を180min 保持させる事
- (2) 熱処理後に内外径を仕上げる事
- (3) 熱処理後 $\phi 3.285^{+0.005}_{-0.005}$ を $\phi 3.6 \sim \phi 3.7$ 程度に廣げる事
- (4) 内外径に有害なバリ無き事
- (5) 加工後最終寸法嚴守
- (6) $\phi 3.6 \sim \phi 3.7$ 擴孔後適用寸法3切斷面均等

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱	異物付着不良對策品
套孔夾頭 (S)		C1720	1	SPOT機用套孔夾頭	
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	共發部品番號
熱入HrC 37~45	HG(315DC-180M)		決 算	1998/08/10	
尺 寸	第三圖面	S155764			前正REV
2:1 (/)	角法 番號				X103-013M-01-1-C09-4A
4		F			十一年三月一日

2

3

4

5

XH03-013M-01-1-000 AA

華洲電機工業股份有限公司.2

4 14 112 0555

$\phi 15 \times 60$ Chấu dẹt

[illegible]

SNO:	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: C1720 Ø15 (chấu kẹp) Ø15*56	LN1:20 HT1: LN2:20 KA:1 AF1:3 MC:7 BJ:8 HT2: AF2:5 AL:1 KT