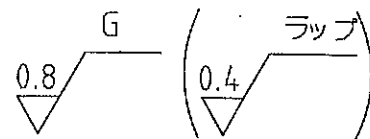


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5

圖面上有公差時以圖面公差優先

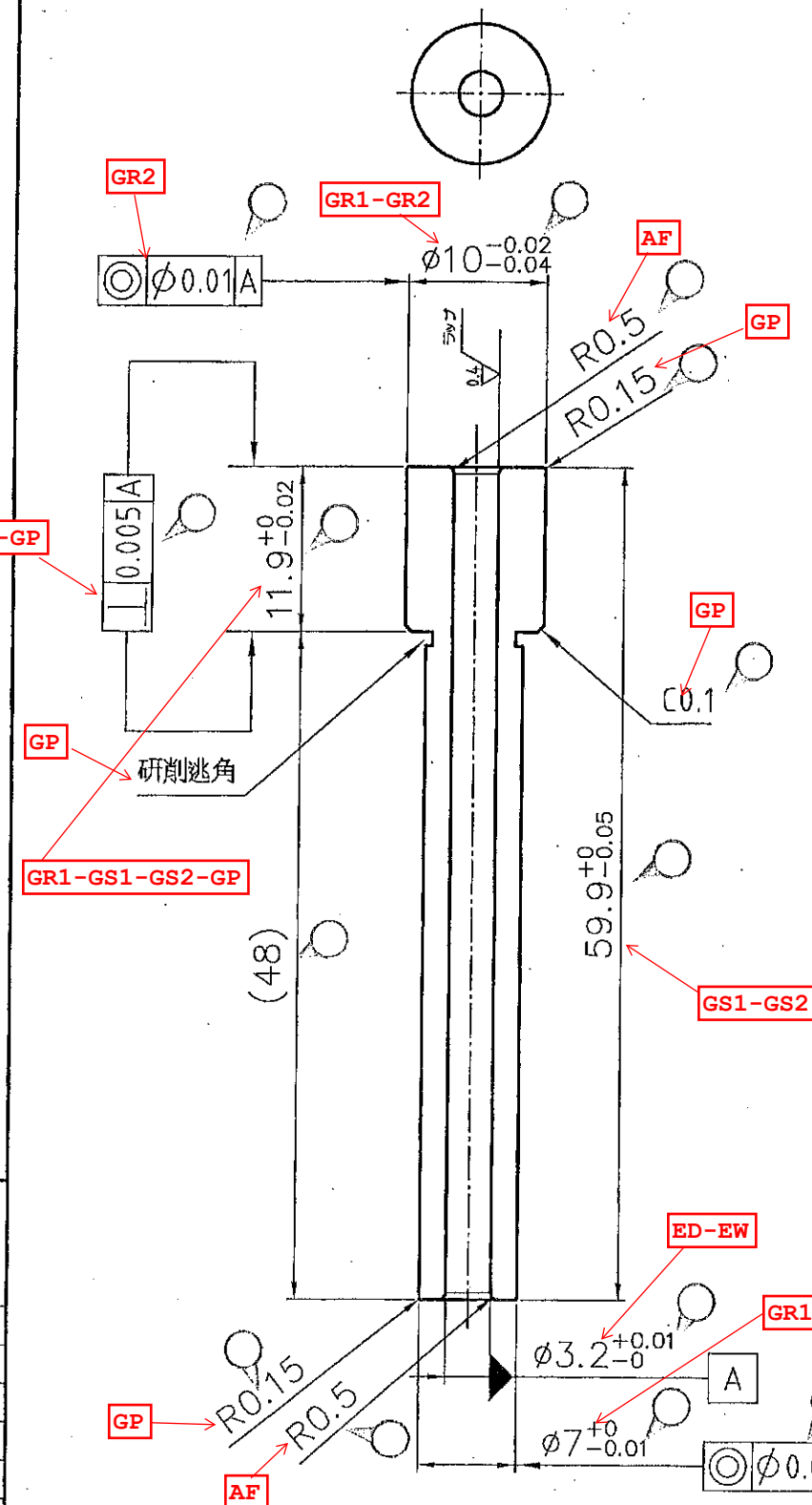


GR1:
 - $\phi 10.00 \Rightarrow \phi 10.06$
 - $\phi 7.00 \Rightarrow \phi 7.06$
GS1:
 -Cắt phần thừa GR
 -Mài 2 đầu
GR2: Chông vào lỗ EW gia công

注記:

1. 作出對於基準的同軸度 直角度
2. $\phi 3.2$ 孔加工, 無彎曲, 另外內徑作鏡面加工
3. 此部品用在(12-E23AA)的軸

加工順	工程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	



S CHUẨN

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
導件座		WC(D50)	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 燒戻		卓曉龍	張益芳	張益芳	2012/02/07		
尺 度	第三 角法	圖面 番號	S855721				訂正 REV
2:1 (/)							

XH04-127T-01-1-016-AA\A238920.dwg

華洲電機工業股份有限公司 V.2

414 212 0412

SNO: **S855721**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: Ø12*70	GR1:120 GS1:30 ED:20 EW:60 GR2:40 GS2:40 GP:75 AF:20 KT