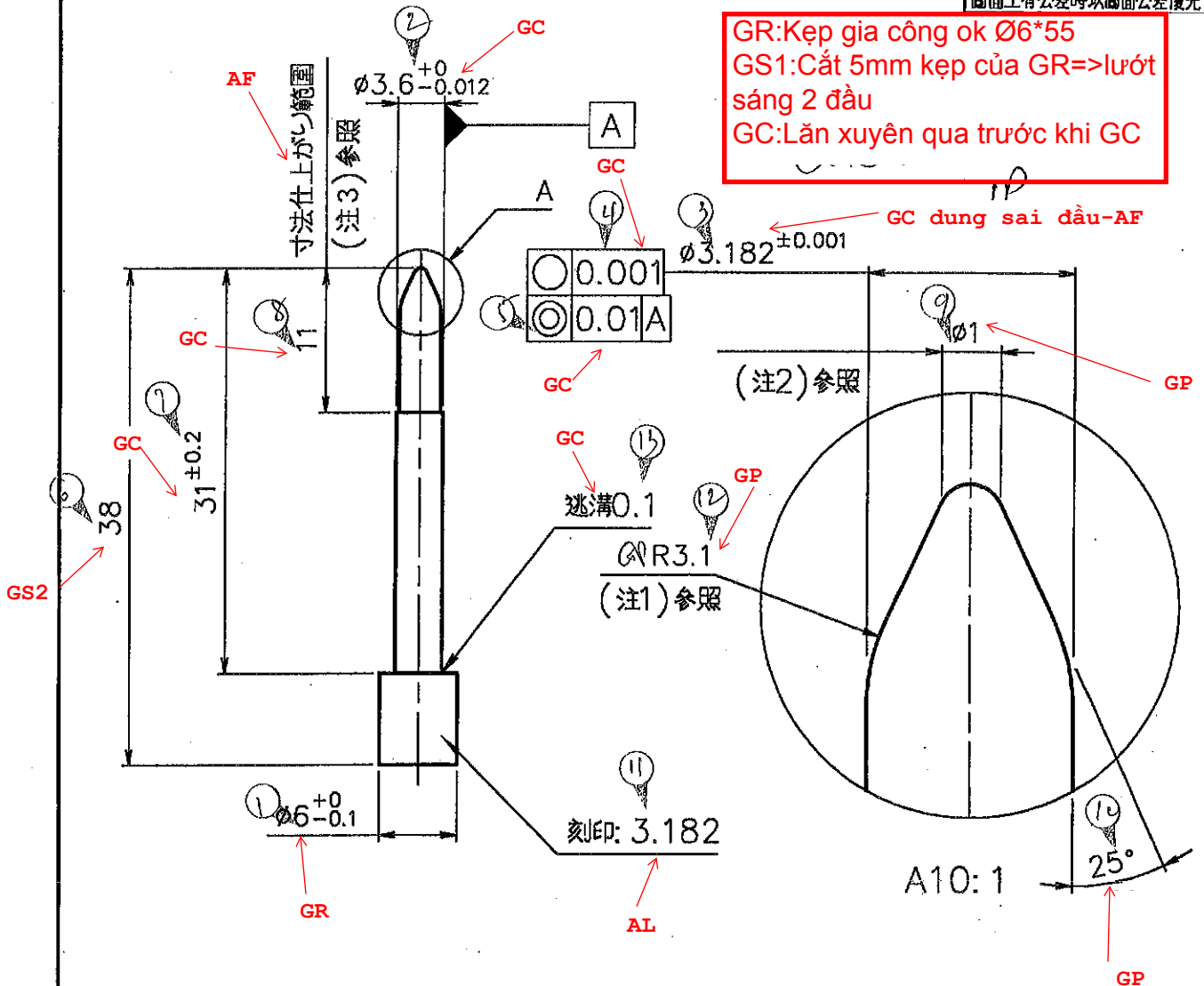


訂正Rev	日	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以上6以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5

圖面上有公差時以圖面公差優先



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

- (注1) この部分R仕上は、形状的嚴密さは、不要とし。R3.1寸法は、概略寸法とする。但し、 $\phi 3.182$ 仕上がり部との接續は、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) $\phi 3.182 \pm 0.001 \sqrt{0.4S}$ (鏡面仕上)の部分は、先端から11mmとする。

S CHUAN

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱		
整形銷 (A)		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	製 圖	日 期	共通部品番號
焼入 焼戻	HrC	(何守軒)	溫處大瑞	溫處大瑞	2003/07/23	
尺 度	第三圖面	S417743				訂正REV
2:1 (/)	角法番號					

XJ04-005T-00-1-001-AA\J3302.DWG

ø7x50

華洲電機工業股份有限公司.2

414 211 0077

SNO: **S417743**

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:20 GS:20 GC:120 GP:60 GS2:20 AF:10 AL:5 KT