

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

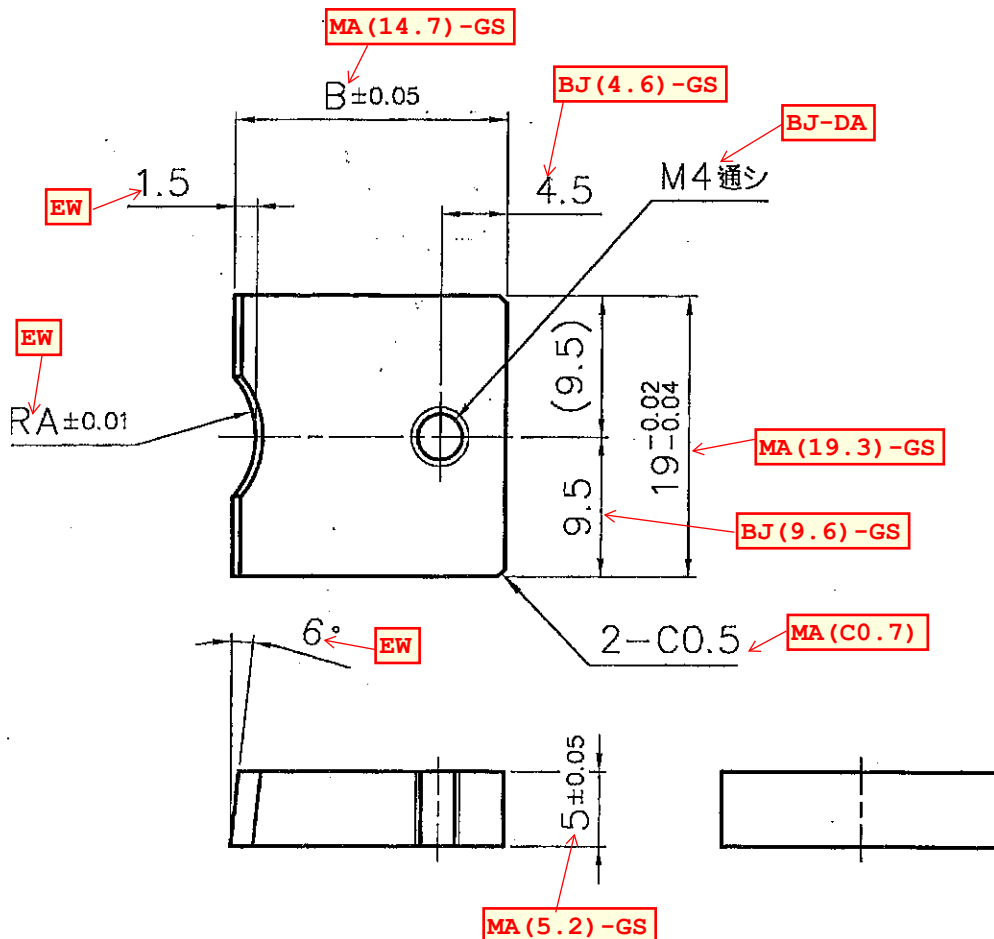


規 格	A ±0.01	B ±0.05	個 數
ø17-5P	8.55	14.5	1

$$B = 17 + 4.5 + 1.5 - (\text{コア徑}) / 2$$

$$= 23 - (\text{コア徑} / 2)$$

$$B = 23 - A$$



S CHUẨN

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

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
逃除塊		SKD11	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 HRC 58~64		許振峰	蔡文平	蔡文平	2003/08/06		
尺 度	第三圖面	S419995					訂正 REV
2:1 ( / )	角法 番號						

XH04-067T-02-1-020-AA\A5328.DWG

SNO: **S419995**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKD11</b> <b>T6*24*20</b>	AA:20 MA:25 BJ:20 DA:10 HT:40 GS:30 EW:30 KT