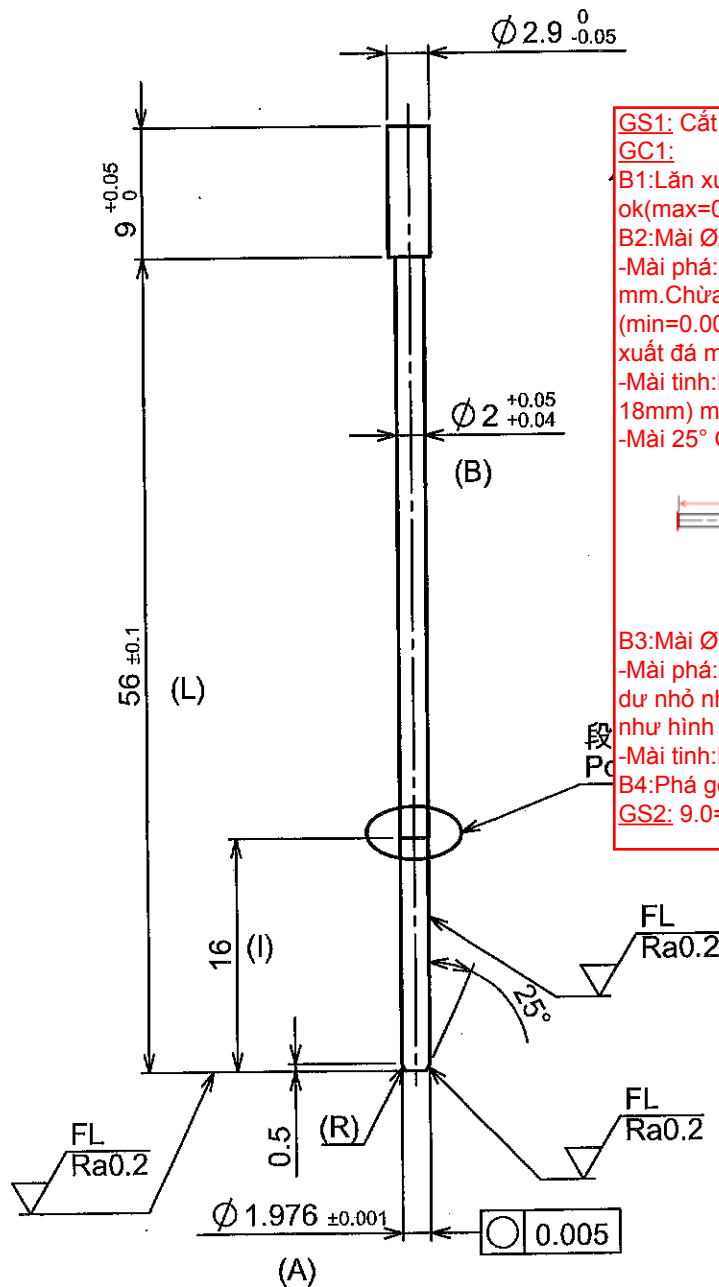


REV.	DATE	DESCRIPTION	REF.No.	DWN.	DSGND.	CHKD.	CUTTING TOLERANCE	
init.	2020/11/06	3D化及圖面整理	T-VNM-20-11-008	Fan_Yang_Chun	Fan_Yang_Chun	Wen_Hsien_Jui	$0.5 \leq \leq 6$	± 0.1
Δ							$6 < \leq 30$	± 0.2
							$30 < \leq 120$	± 0.3
							$120 < \leq 400$	± 0.5
							TOLERANCES NOT OTHERWISE SPECIFIED APPLIES JIS B 0405-m, JIS B 0419-k	
							FINISH MARKS	
							$\sqrt{\text{Ra}0.4}$	$\sqrt{\text{FL Ra}0.2}$

Đặt hàng tối thiểu 5 Pcs

Trường hợp ít hơn hãy liên lạc phòng ban đặt hàng

SPEC	ϕA	ϕB	L	I
$\phi 2.0$	1.976	$\phi 2.0$	56	16



GS1: Cắt L=70

GC1:

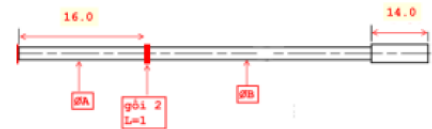
B1: Lăn xuyên qua vừa sáng => kiểm tra độ tròn ok (max=0.001)

B2: Mài ϕA

-Mài ph: Dùng đá CBN 140 mài $\phi A * 16$ mm. Chứa lượng dư nhỏ nhất có thể (min=0.005). Chứa 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 ϕB

-Mài ph: Dùng đá CBN 140 mài ϕB chứa lượng dư nhỏ nhất có thể (min=0.005). Chứa gổ 1 mm như hình trên.

-Mài tinh: Dùng đá SD400 mài tinh Ok.

B4: Phá gổ L=1

GS2: 9.0 => ok

BTP 9783 754 (TH105 P)

CHKD.	MATERIAL		TITLE	PARTS NAME
Wen_Hsien_Jui	SKH51		部品図	ガイドピン
DSGND.	SURFACE	SCALE	PART DRAWING	GUIDE PIN
Fan_Yang_Chun		2:1	部品圖	導銷
			部品图	导销
DWN.	QUENCH&TEMPER	SIZE	DATE	DWG.No.
Fan_Yang_Chun	HRC 60°~62°	A4	2020/11/06	S469902

SNO: **S469902**

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

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P