

設變通知單

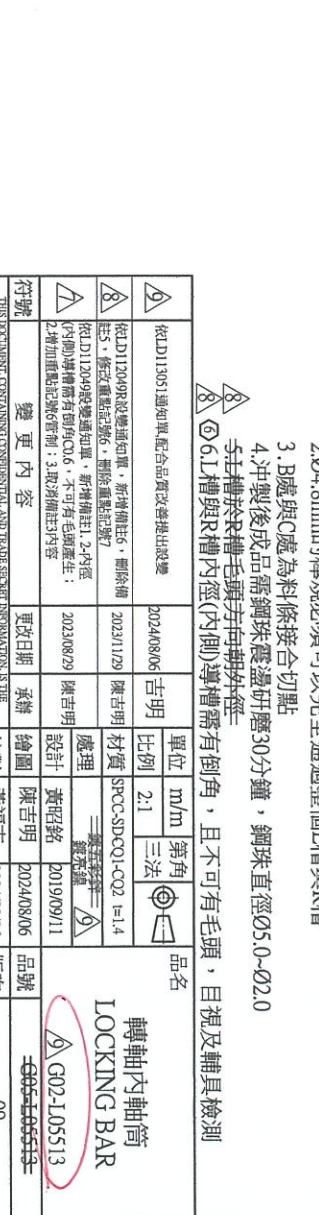
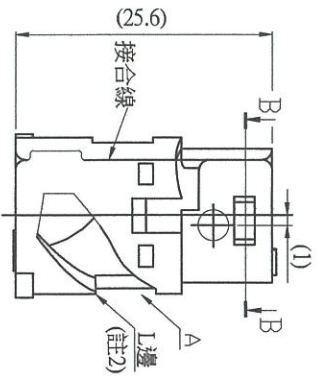
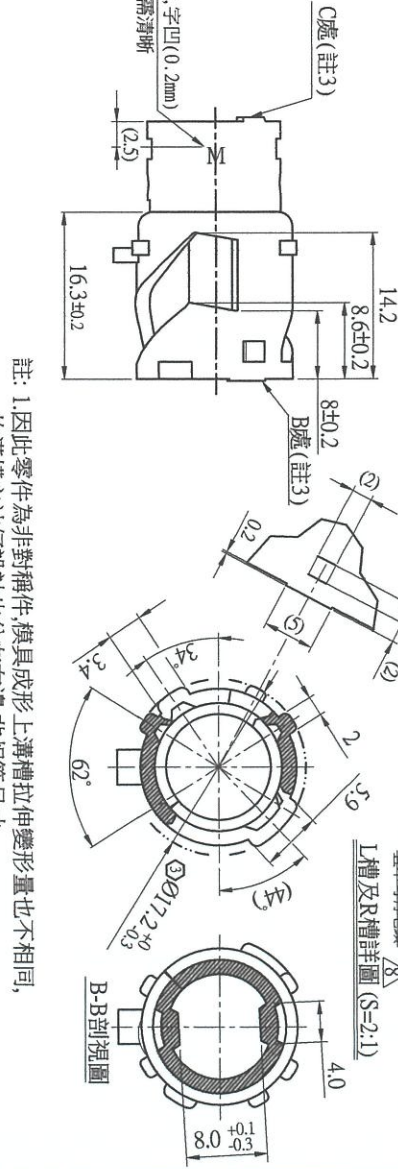
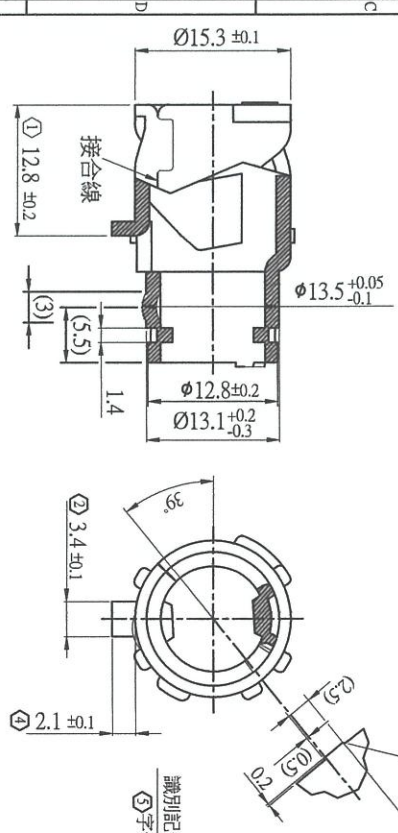
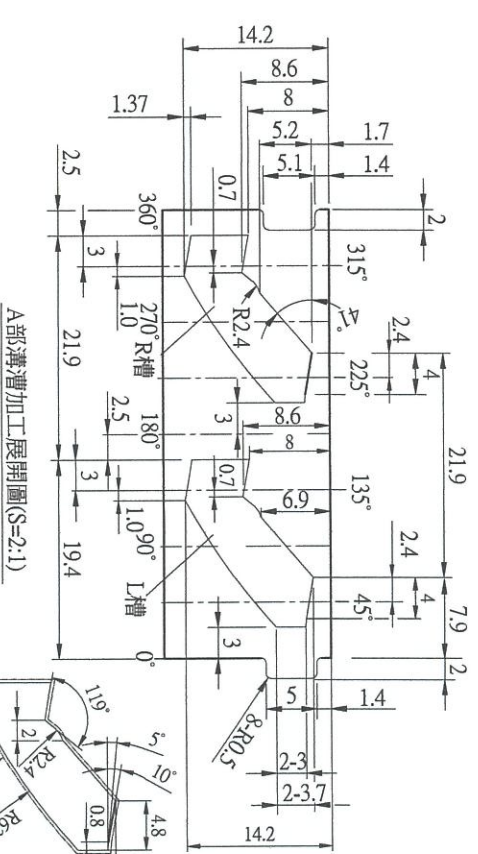
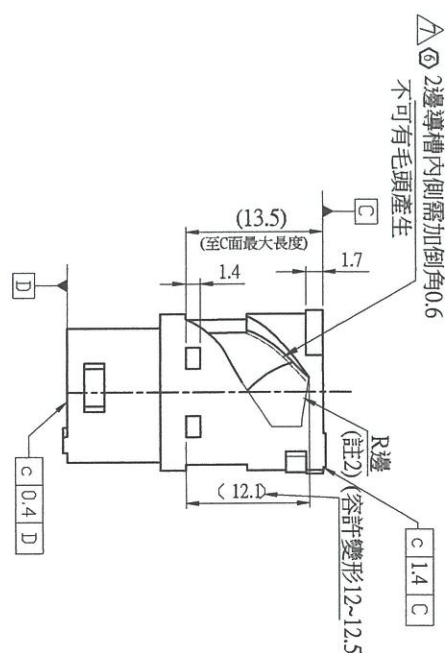
單號：LD113051

日期：2024/8/24

<input checked="" type="radio"/> 設變申請單號： EC-K-24-H-209 <input type="radio"/> 開發案號：					<input checked="" type="radio"/> 適用規範： 全部 <input type="radio"/> 不適用規範：				
品號：F05-L0Y513、G05-L0Y513、F05-L05513、G05-L05513					品名：轉軸內軸筒				
設變說明： 為改善內側按鈕式機構外側上鎖時卡頓的品質問題，配合將轉軸內軸筒表面改採鍍亮鍍，製程變更為(沖壓黑胚->震盪研磨30分->亮鍍處理->震盪研磨一小時)。									
設變申請人：陳吉明									
庫存處理 <input type="radio"/> 無庫存 <input checked="" type="radio"/> 有庫存 (見右表)	品號	數量	儲位	使用完畢	直接報廢	整修後續用	搭配後餘數報廢	報廢責任單位	其他說明
	F05-L0Y513、G05-L0Y513、F05-L05513、G05-L05513			<input checked="" type="radio"/> 可 <input type="radio"/> 不可	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 整修單位：採購、生管	<input type="radio"/> 整箱 <input type="radio"/> 整張訂單		庫存品須重新鍍鍍後使用
設變前					設變後				
表面鍍五彩鋅(沖壓黑胚->表面處理課鋼珠震盪->佑晏鍍五彩鋅)					表面鍍亮鍍(沖壓黑胚->表面處理課鋼珠震盪30分鐘->金朱鍍鍍->表面處理課鋼珠震盪1小時)				
實施日/生產單號		待零件送樣完成後實施(請依查檢表尺寸做全尺寸送樣)							
核准	吳文發	審核	林淑潯	承辦	郭豐源				

QP-K-RD-02-B02

一般公差			
適用等級	考級	中級	粗級
尺寸公差	5.4	±0.05	±0.1
>4-16	±0.07	±0.2	±0.5
>16-63	±0.1	±0.3	±0.7
>63-250	±0.2	±0.5	±1.2
>250-1000	±0.3	±0.8	±2.0
角度公差	±0.1	±1°	±2°



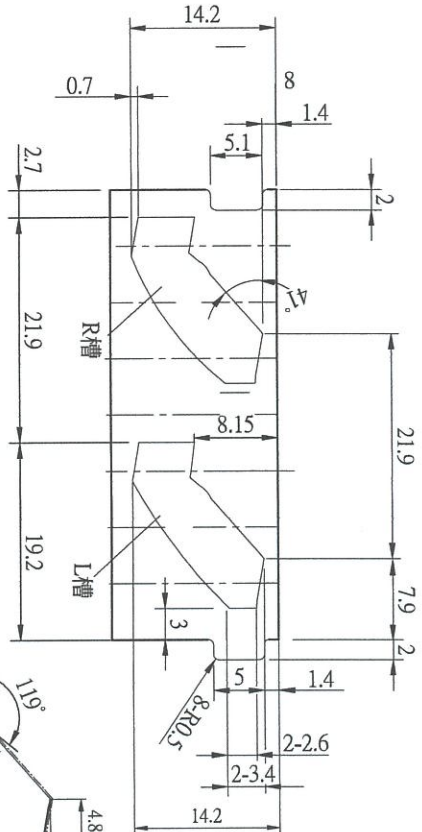
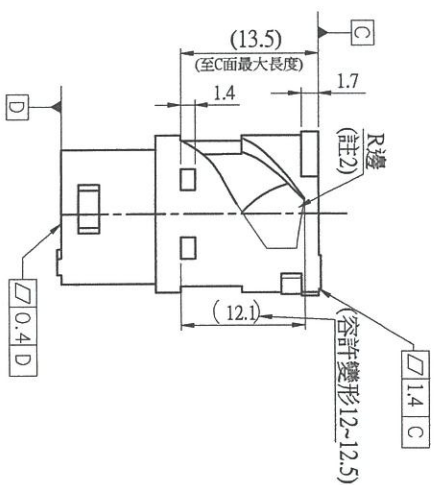
關鍵尺寸	重要尺寸
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧	H

變更內容	變更日期	承辦	校對	核准	買辦
依D113051通知單,配合品質改善提出變更	2024/08/06	吉明	比例 2:1	黃福志	吳文發
依D112049R變更通知單,新增備註6,刪除備註5,修改備註6,刪除備註7	2023/11/29	陳古明	處理	黃福志	吳文發
依D112049R變更通知單,新增備註1,2,內徑(內側)溝槽需有倒角0.6,不可有毛頭產生;2.增加備註6前制;3.取外備註3內容	2023/08/29	陳古明	設計	黃福志	吳文發
變更內容	2024/08/06	吉明	繪圖	黃福志	吳文發
品名	品號	品次	客戶圖號	客戶股次	
轉軸內軸筒 LOCKING BAR	G02-L05513	09			

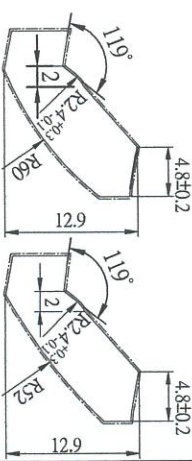
台灣福興工業股份有限公司  
TAIWAN FUSING INDUSTRIAL CO., LTD.



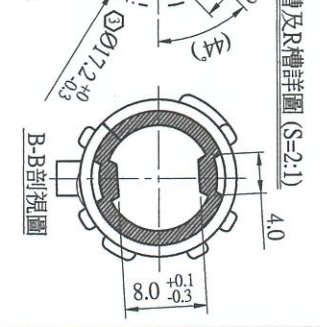
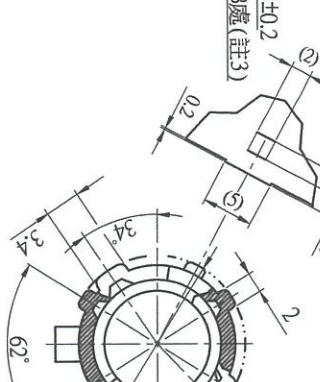
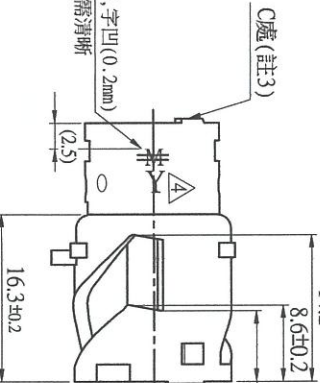
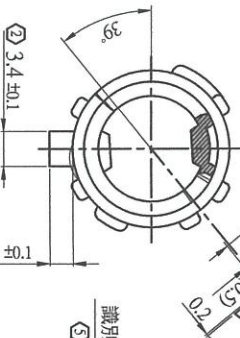
一般公差	
適用等級	√
尺寸公差	精級 中級 粗級
≤4	±0.05 ±0.1 ±0.3
>4-16	±0.07 ±0.2 ±0.5
>16-63	±0.1 ±0.3 ±0.7
>63-250	±0.2 ±0.5 ±1.2
>250-1000	±0.3 ±0.8 ±2.0
角度公差	±0.5 ±1° ±2°



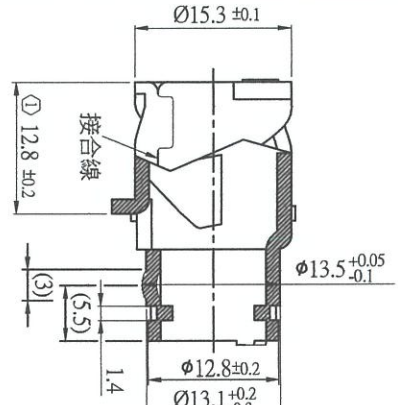
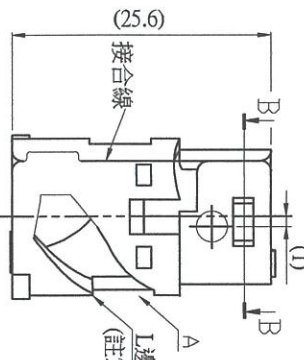
A部溝槽加工展開圖(S=2:1)



L槽及R槽詳圖(S=2:1)



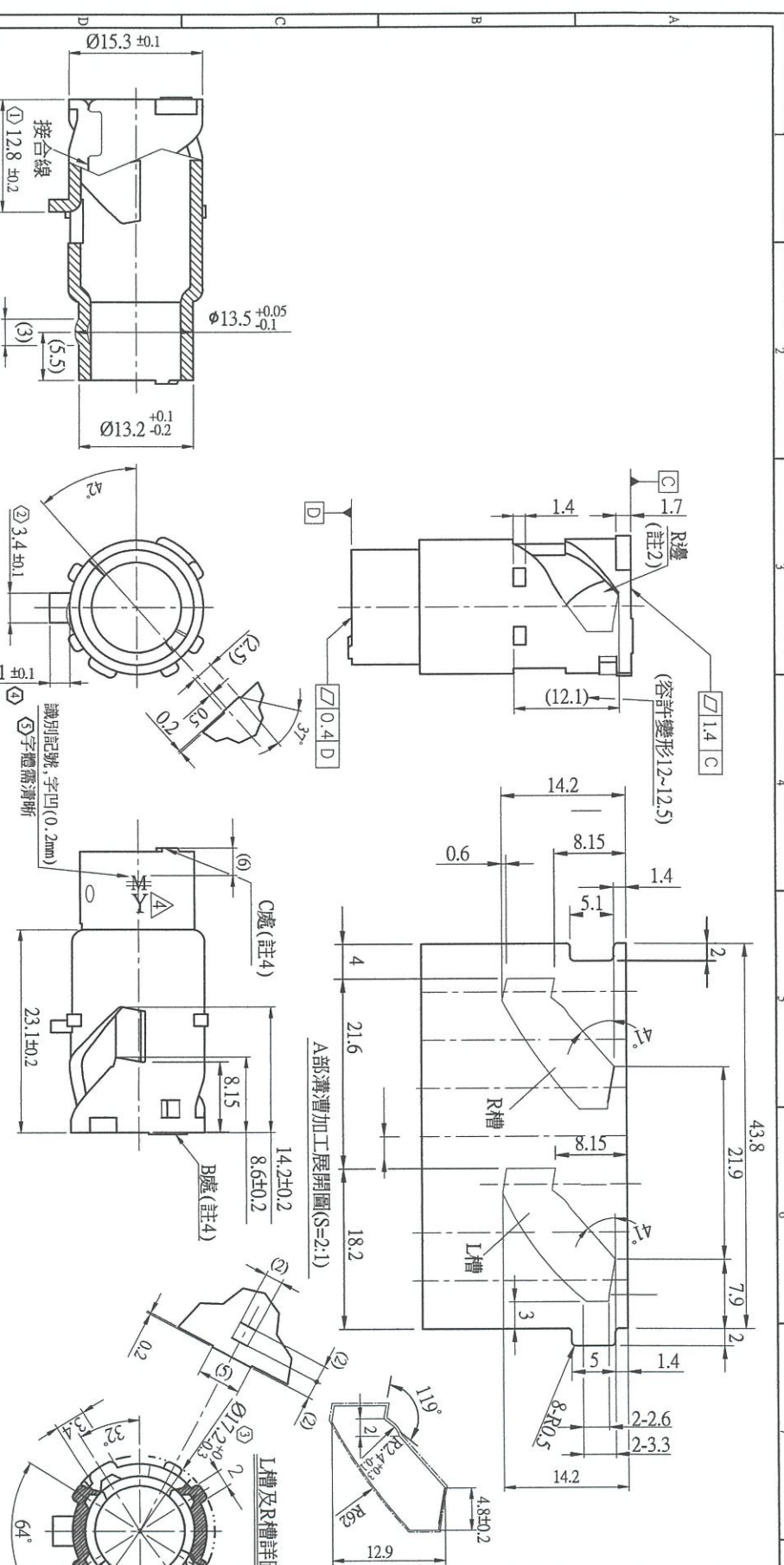
- 註: 1. 因此零件為非對稱件, 模具成形上, 薄槽拉伸變形量也不相同, 故薄槽之沖牙設計也分左右邊, 非相等尺寸。  
 2. Ø4.8mm的棒規必須可以完全通過整個L槽與R槽  
 3. B處與C處為料條接合切點  
 4. 沖製後成品需鋼珠震盪研磨30分鐘, 鋼珠直徑Ø5.0~Ø2.0  
 5. L槽與R槽內徑(內側)導槽需有倒角, 且不可有毛頭, 目視及輔具檢測



關鍵尺寸	重要尺寸
① ② ③ ④ ⑤ ⑥	內部管理代號 H

符號	變更內容	更改日期	承辦	校對	核准	買碼
△	依D11305 通知單, 配合品質改善提出設變	2024/08/06	吉明			
△	識別記號與R5-L0513重複提出設變更改	2024/06/19	吉明			
△	處理	2024/08/06	陳吉明			
△	設計	2024/08/06	黃昭銘			
△	編圖	2024/08/06	黃昭銘			
△	品號	2024/08/06	黃昭銘			
△	版次	2024/08/06	黃昭銘			
△	客戶圖號	2024/08/06	黃昭銘			
△	客戶版次	2024/08/06	黃昭銘			

一般公差			
適用等級	精級	中級	粗級
尺寸範圍	≤4	4~16	16~63
角度公差	30'	30'	30'



註: 1. 因此零件為非對稱件, 模具成形上溝槽拉伸變形量也不相同, 故溝槽之沖牙設計也分左右邊, 非相等尺寸。  
2. Ø4.8mm的棒規必須可以完全通過整個L槽與R槽  
3. B處與C處為料條接合切點  
4. 沖製後成品需鋼珠震盪研磨30分鐘, 鋼珠直徑Ø5.0-Ø2.0  
5. L槽與R槽內徑(內側)溝槽需有倒角, 且不可有毛頭, 目視及輔具檢測

關鍵尺寸		重要尺寸	
①	②	③	④
⑤	⑥	⑦	⑧
零件須符合圖面尺寸檢驗尺寸如標示		內部管理代號	
		H	

單位	m/m	第角	品名
比例	2:1	三法	轉軸內軸筒
材質	SPCC-SD-CQ1-CQ2	1=1.4	LOCKING BAR
處理	鍍黑	5	
設計	黃昭銘	2023/02/01	品號
繪圖	陳吉明	2024/08/06	版次
校對	黃福志	2024/08/06	客戶圖號
核准	吳文發	2024/08/06	客戶版次
頁碼	1		

變更內容

符號	變更內容	更改日期	承辦
4	識別記號與R05-L05513重複提出變更	2024/06/19	吉明

TAIWAN FU HING INDUSTRIAL CO. LTD.