料 號	AP532CV	版	別		PO.	316297				訂單語	數	100	毛胚	數	100		
工程別	車(一)	車(一) 程式代號: O3004		夾持壓力: kg/cm2 [°]		ı/cm2*	* 0013		3	0120		出貨	日	2025-07-15	進料	2025-	06-11
													變更或補充 內部收貨單 內部交貨單	:()	OUT/0520	67)	
2 稱				面公差				】 實作尺寸		 補正號碼 測							
段高	3.38	3	±0.10		0				基準	2	Н						
車削面									Т					量測工具	代號	量測工具	代號
														三次元	Α	公制牙規	W
														高度規	В	NPT-NTPF 牙規	Z
														外徑分離卡	J	UNC-UNF 牙規	AA
														內徑分離卡	Н	環牙規	ВВ
														氣壓量規	G	面粗度儀	Е
														塞 規	V		
				製	程	數	量	日 期	記	錄							
日期	機台編號	完成良品數	材料不良	製力	加工不良	良數	合計	承交數	完成	日期		架機者		首件覆檢	者	點交者	



料 號	R AP532CV (R-AP530D) 版 別						PO.	316297				訂單數	100	毛胚	數	
工程別	車(二)	車(二) 程式代號: O3035			夾持壓力: kg/cm2*		0110		0	0028		出貨日	2025-07-15	進料	□ 2025-	-06-11
											變更或補充註記: 內部收貨單:() 內部交貨單:(WH/OU ⁻		OUT/052	67)		
名 稱				園面公差			 實作尺寸				量方式					
內徑	∮40.00		+0.066 +	-0.025).025 +0.04!		5		T10	2H						
內徑	∮108.05		+0.05	+0.05 -0		0.03			同步				量測工具	代號	量測工具	代號
內徑	∮116.03		±0.12	±0.12		±0.10			同步				三次元	А	公制牙規	W
面粗度	Ra√	125(uin)	英制	刬		√65以下			T 校刀者				高度規	В	NPT-NTPF 牙規	Z
													外徑分離卡	J	UNC-UNF 牙規	AA
													內徑分離卡	Н	環牙規	ВВ
													氣壓量規	G	面粗度儀	Е
													塞 規	V		
	•		•	朱老	製 程	數	量	日期	記	錄		,				•
日期	機台編號	完成良品數	材料不良	製	加工石	下良數	合計	承交數	完成	日期		架機者	首件覆檢	者	點交者	



料號	AP532CV	(R-AP530D)	31)	PO.	316297			訂單數	100	毛胚	數			
工程別	銑(三)	(三) 程式代號: O3140 3			夾持壓力: kg/cm2*			5	0052	出貨日	2025-07-15	進料	日 2025-	-06-11
										型變更或補充。 一內部收貨單 內部交貨單	<u>!:(</u>)	OUT/052	67)	
名 稱	名稱 檢驗尺寸 1/4-20		圖面2	公差	GO NOG		置作尺寸 O		表碼 2H	測量方式				
牙	#10-24				GO NOGO			H 校刀者			量測工具	代號	量測工具	代號
牙	#10-32				GO NOG	iO		H 校刀者			三次元	А	公制牙規	W
											高度規	В	NPT-NTPF 牙規	Z
											外徑分離卡	J	UNC-UNF 牙規	AA
											內徑分離卡	Н	環牙規	ВВ
											氣壓量規	G	面粗度儀	E
											塞 規	V		
				製	程 數	量	日 期	記	錄					
日期 7	機台編號	完成良品數	材料不良數	女 加口	[不良數	合計	承交數	完成	日期	架機者	首件覆檢	者	點交者	-



料 號	AP532CV	(R-AP530D)	版为	31	PO.	316297			Ī	 訂單數	100	毛胚	數		
工程別	銑(四) 程式代號: O3146		夾持壓力:		0043		3	0060		出貨日	2025-07-15	進料	2025-	-06-11	
												變更或補充 內部收貨單 內部交貨單	:()	OUT/052	67)
名 稱	名稱 檢驗尺寸		圖	面公差	5	實作尺寸		補正號	補正號碼 測		方式				
孔徑	\$3.73 ±0.08		±0.08	GO NOG		30		H 校刀者	≝ 2H						//> n =
內徑	內徑 ∮15.62		±0.38		∮15.60~	15.60~.70		D66				量測工具	代號	量測工具	代號
												三次元	A	公制牙規	W
												高度規	В	NPT-NTPF 牙規	Z
												外徑分離卡	J	UNC-UNF 牙規	AA
												內徑分離卡	Н	環牙規	ВВ
												氣壓量規	G	面粗度儀	Е
												塞 規	V		
				製	程 數	量	日 期	記	錄						
日期	機台編號	完成良品數	材料不良	見數 加江	工不良數	合計	承交數	完成	日期	架	機者	首件覆檢	者	點交者	

