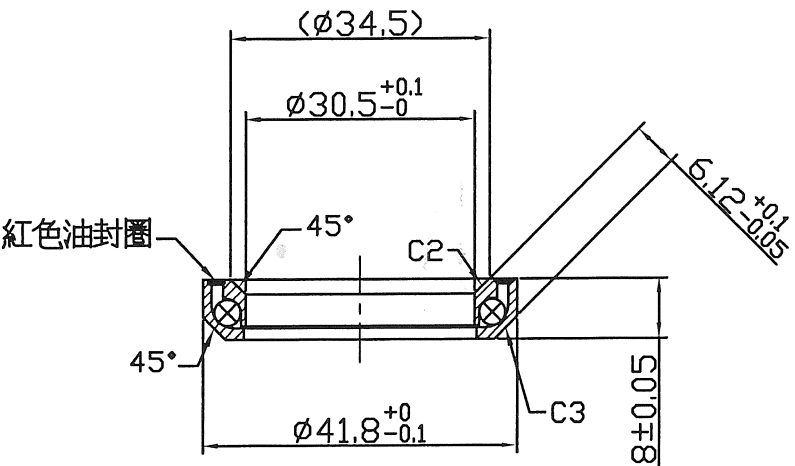


客戶	型號	材 質	尺 寸 表			單 位	
			料 厚	料 寬	P	1KG	
			毛 重		淨 重		



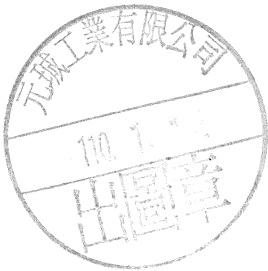
內外圈染黑

單位mm

註 未標註之倒角均為C0.2

註 CNC_ 未標註公差尺寸, 均為±0.1

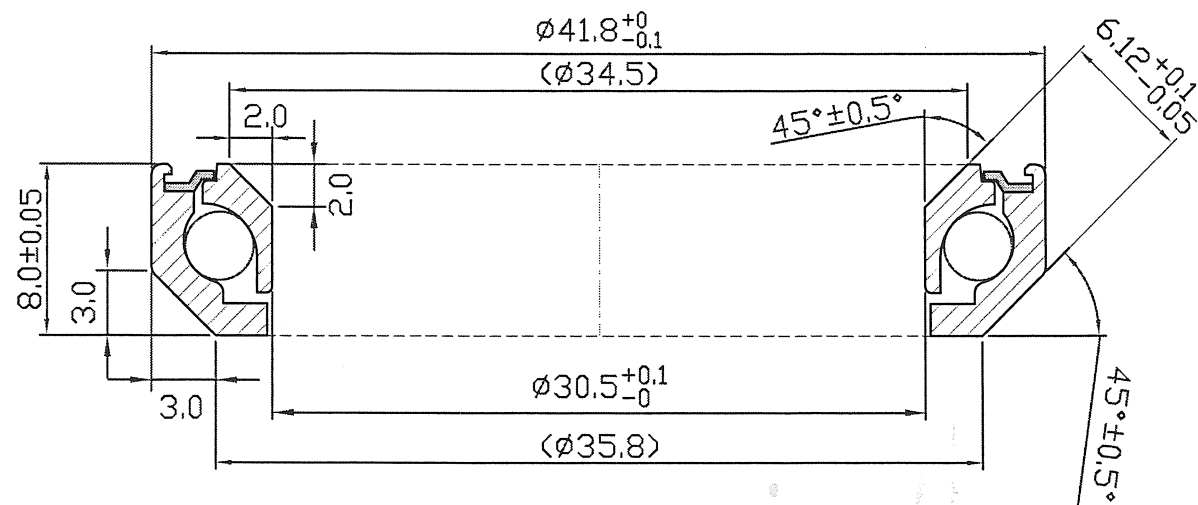
註 外觀不良名詞: 變形, 壓傷, 劃傷, 拉傷, 缺料, 錯位, 裂痕, 歪腳, 毛刺, 模印, 清晰, 平整度



加 工 流 程	
①	外 購
②	鐫 刻
③	
④	
⑤	
⑥	

4					41.8X8 類培林			零件料號	R418M
3					沖 壓	公差	校對 CHCKED BY	日期 DATE	材質 MATERIAL
2					0.5~6	±0.1	110.1.15		SUJ2
1					6~30	±0.2	繪圖DRAWN BY	日期 DATE	熱處理 HEAT TREATMENT
					30~120	±0.3	林美紅	1100105	
編號 NO	原有尺寸	修改尺寸	更改者 BY	日期 DATE	120~315	±0.5	設計DESIGNED BY	日期 DATE	表面處理 FINISH
					315~1000	±0.8			比例 SCALE
PRESTINE					檉達/元城工業有限公司				1:1

	變 更 記 事	日 期	量產圖面 B
1	產品編號ACB418H8M 改為 ACB418H8M-KCBB	2012/01/01	



07	重點要求									台灣嘉利傳動有限公司 TAIWAN JIALI TRANSMISSION CO.,LTD	
06	防塵蓋				字樣		16	精	度		
05	密封圈	ABS	1	紅色				15	游	隙	
04	保持架	SPCC	1	銅珠環臥式鐵保持架			14	等	級		
03	鋼球	AISI1015	23	Φ3.175		HRC55~58	13	油	脂	漢沽2# 60%	
02	外圈	SUJ2	1	發黑	車削	HRC55~58	12	額定靜負荷			
01	內圈	SUJ2	1	發黑	車削	HRC55~58	11	額定動負荷			
項次	零件名稱	材質	數量	樣式、顏色	加工精度	硬度	項次	技術項次	質量要求		

產品編號	ACB418H8M-KCBB
客戶料號	
起始日期	2012/01/01
更新日期	2013/09/01
設計繪圖	
校對核准	

台灣嘉利

2013.09.07

部分修改

產品編號 ACB418H8M-KCBB

客戶料號

起始日期	2012/01/01
------	------------

更新日期 2013/09/01

校對核准

台灣嘉利

~~2013.09.0~~

郭銘煒