



註:適用230高工作寬度
未標註之倒角均為C1

加工步驟	一般公差	校對	日期	機種	件名	主軸
1.原料	尺寸範圍	容許差	繪圖 李雅惠 日期 2007/5/24	表面處理	工程圖	BJETRL主軸
2.銑床	1 - 4	±0.05	設計 李雅惠 日期	材質 藍十字鋼	數量 1	BJT50C230
3.車床	4 - 16	±0.07	張鐵工廠股份有限公司 CHANG IRON WORKS CO.,LTD.		版次 1	
4.熱處理	16 - 63	±0.1				
5.研磨	63 - 250	±1				
	250 - 1000	±0.3				
	1000 - 1500	±0.5			比例 1:2.8	模圖號