

# ISO 系統號 4-21:外發加工產品及外購品檢查事項

鑽孔材料類:

a、刃長長度:鑽針刃長取決於鑽針的大小,直徑越大,刃長越長,直徑越小,刃長越短。直徑小的鑽針,如果刃長太長,則在加工中容易斷針。但刃長過短,短於加工料件的寬度,加工所產生的披鋒難排出,則容易出現斷針。

直徑	刃長範圍
§ 0.8mm	12mm-13mm,不能短於 12mm
§ 0.8- § 0.9	15mm-16mm,不能短於 15mm
§ 0.95 以上	17mm 以上,不能短於 17mm

b、規格:品牌、規格須與進料單相符,刀柄直徑公差為:+0/-0.03mm。

c、外觀:目視鑽針外觀無生銹及彎曲現象,鑽針的螺紋不能太密,螺紋太密加工中鐵屑排出,容易燒針、斷針。螺紋槽太寬,鑽針不利,鑽不動料件。

