

ISO 系統號 4-21:外發加工產品及外購品檢查事項

銑刀、T型刀、球刀:

1、規格:品牌規格須與進料單相符,柄直徑公差為 $\pm 0.02\text{mm}$,刃徑公差為 $+0/-0.02\text{mm}$,外型尺寸與圖相符, 刀刃長度不能超出圖紙公差範圍,,測量鑼生耳銑刀刀刃長度時注意測量有效部分,不包含開坑位置。

2、外觀:表面無生銹現象,刃口位不能有崩缺現象。

3、刀數:須與進料單相符。

4、鑼生耳用的銑刀刀刃長度不能偏長或偏短,刀刃偏長會出現容易斷刀現象,。刀刃偏短則加工不到位及會出現斷刀現象。

5、鑼生耳用的銑刀顏色要光亮,不能啞色及發黑現象。

6、CNC 立銑刀標準:規格:品牌規格須與進料單相符,柄直徑公差為 $\pm 0.02\text{mm}$, 刃徑公差為 $+0.01/-0.04\text{mm}$,外型尺寸與圖相符, 刀刃長度不能超出圖紙公差範圍。