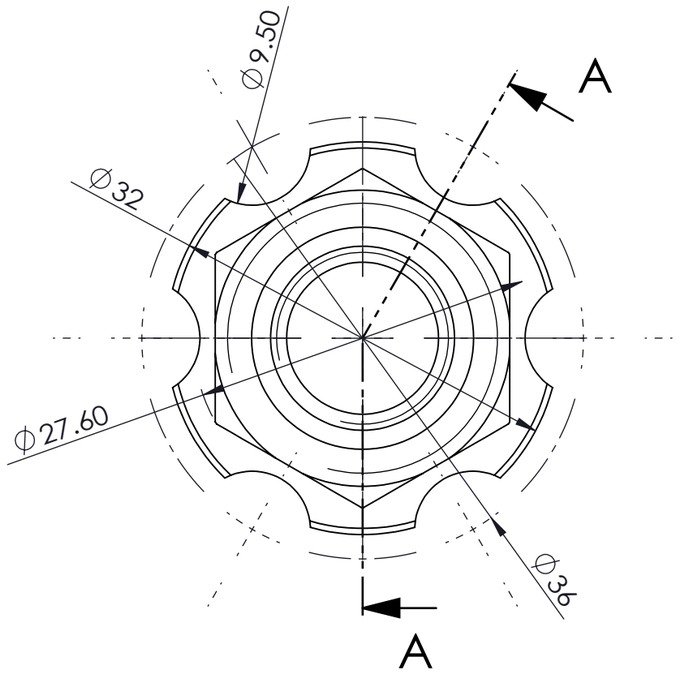
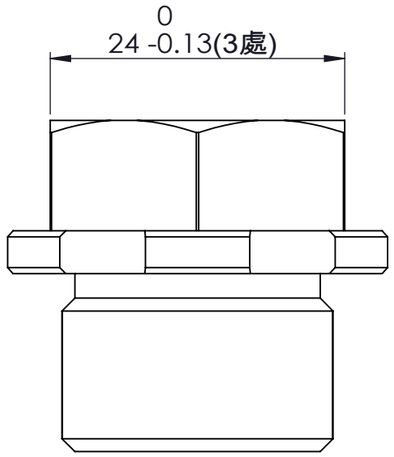
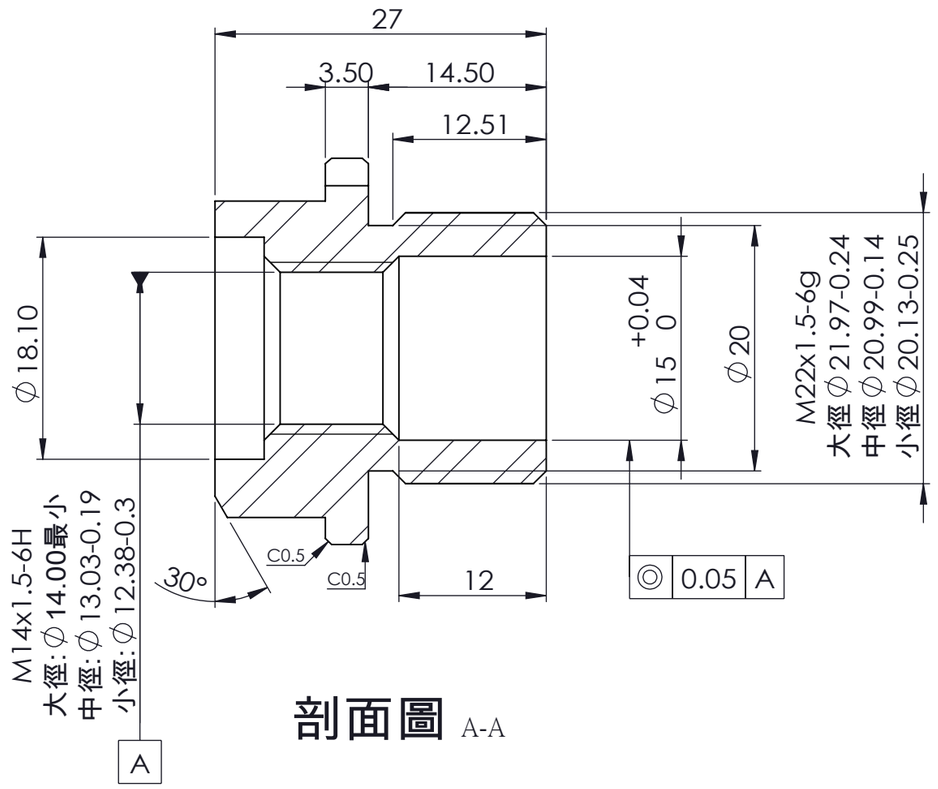
註:
1. 材料調質至HRC32-36
2. 未標註倒角C1
3. 加工 3.2







剖面圖 A-A

次序	更改區域	原 來	更 改	日期	負責人

1	G01螺座	19BIO1A000	19BIO1A000	SCM440	0.06
件數	零件名稱	件 號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)

加工一般公差
>0 ±0.1
>6 ±0.2
>30 ±0.3
>120 ±0.5
>315 ±0.8
>1000 ±1.2

孔與孔中心距公差 ±0.3
鑽孔.沈頭孔公差 +0.25 -0.05
角度 ±1/2°

		日期	姓名
繪圖			張為杰
設計			張為杰
審校			
核准			
計畫代號	J356E71310		
工令代號			
分總圖圖號	19BIO00000		
總圖圖號	19BIO00000		

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

圖名 G01螺座
檔名 G01螺座
版次
比例 2:1
圖紙號 19BIO1A000