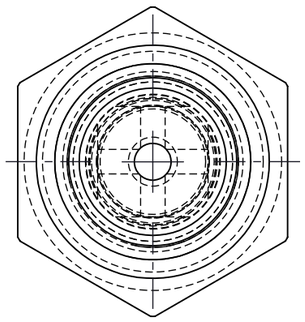
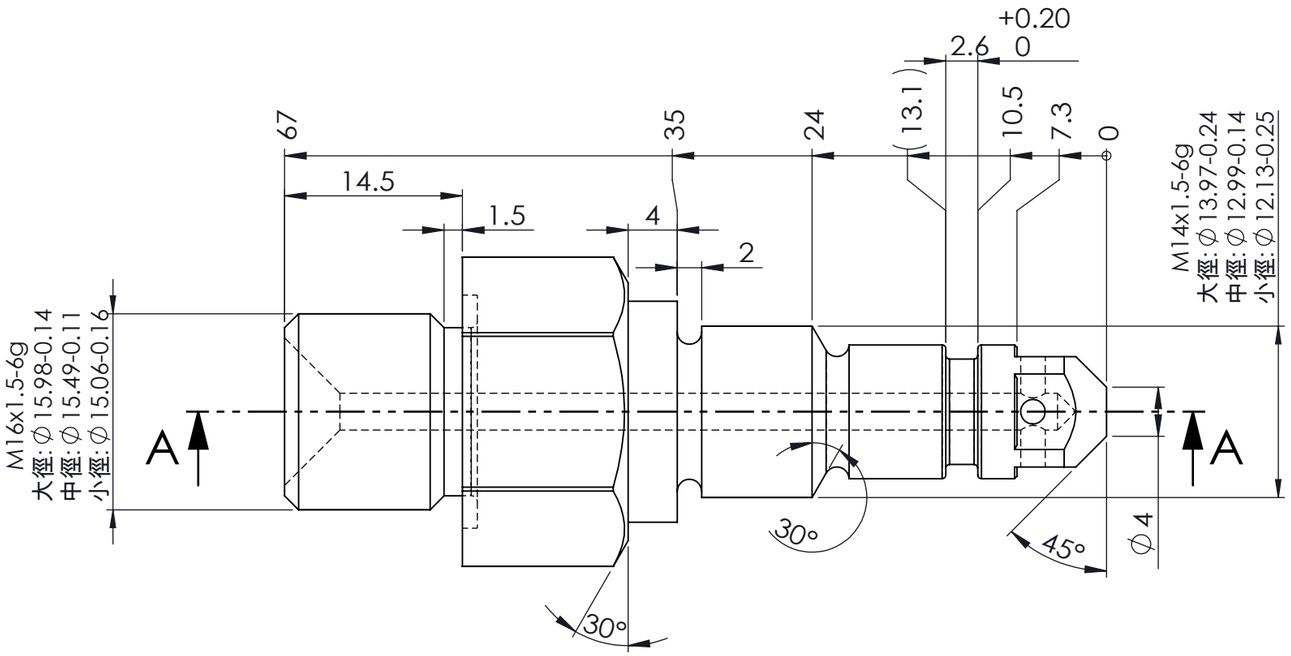
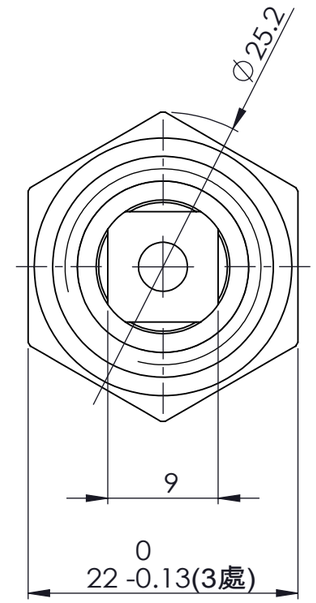
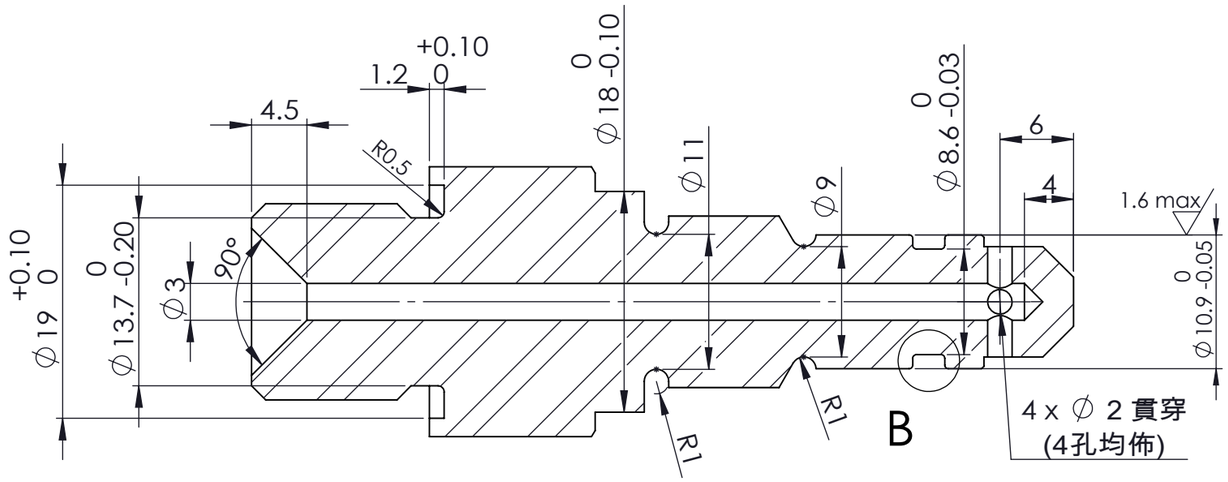
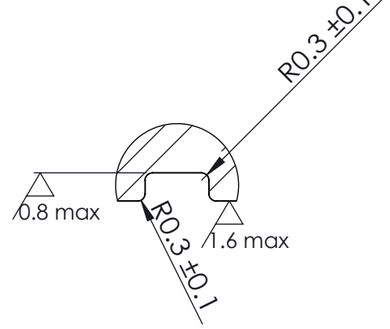










細部放大圖 B

縮放 4 : 1

剖面圖 A-A

註:
1. 材料調質至HRC36-40
2. 加工 3.2 (1.6 0.8)

次序	更改區域	原　來	更　改	日期	負責人

件數	零件名稱	件　號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
1	G02螺嘴	19BIO1A000	19BIO1A000	SCM440	0.09

加工一般公差 >0 ±0.1, >6 ±0.2, >30 ±0.3, >120 ±0.5, >315 ±0.8, >1000 ±1.2	繪　圖		張為杰
	設　計		張為杰
	審　校		
	核　准		
		日　期	姓　名
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°	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 G02螺嘴

檔名 G02螺嘴　版次

比例 2:1　圖紙號 19BIO1A000