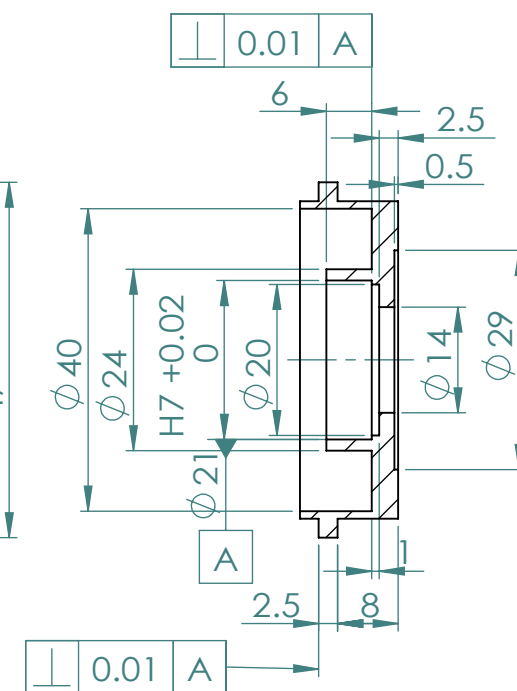
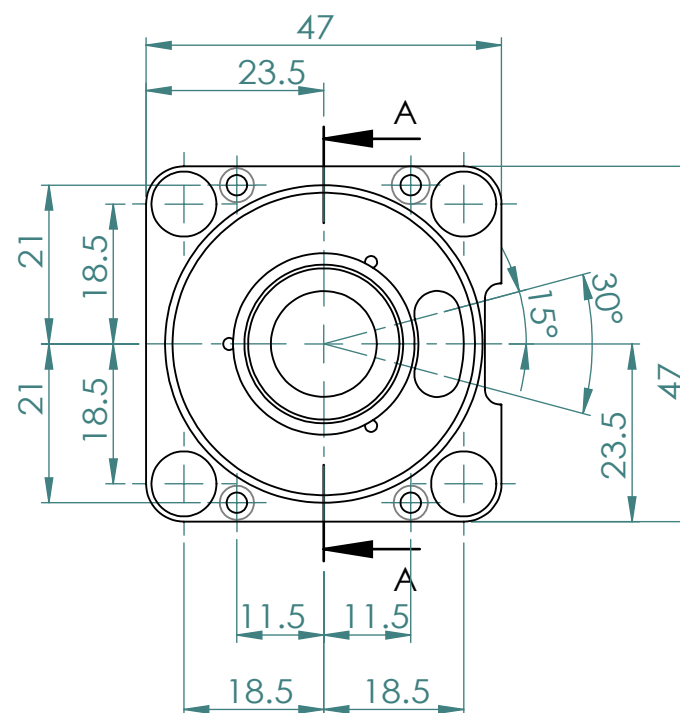
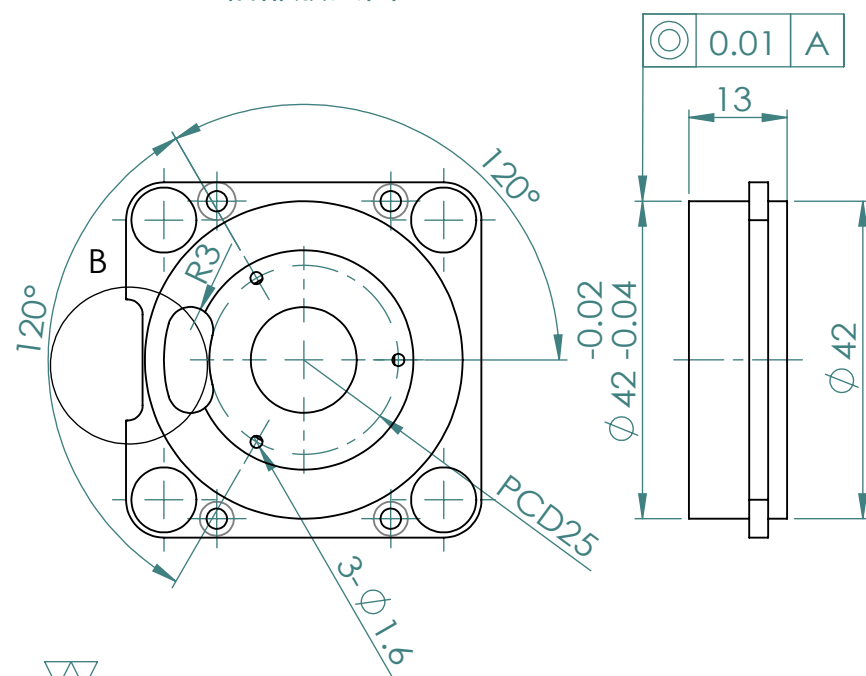


細部放大圖 B



剖面圖 A-A



注意事項：

- 1.避免在加工過程中產生刮痕、壓痕及磨損。
- 2.修飾尖銳的邊角至C0.3/C0.5
- 3.未標示之圓角為R0.5，未標示之導角為C0.5
- 4.表面處理：黑色陽極。
- 5.全件不可破洞

加工一般公差	孔與孔中心距公差 ±0.3	繪圖	蕭錫鴻	26/03/27	 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute		
>0 ±0.1	鑽孔、沉頭孔公差 +0.25	設計	蕭錫鴻	26/03/27			
>6 ±0.2	-0.05	審校	古有彬	26/04/02		名稱	馬達後軸承座
>30 ±0.3	角度±1°	核准	周信宏	26/04/08			
>120 ±0.5		比例	1:1	材質			
>400 ±0.8					圖號	C00060-1	
>1000 ±1.2							

版次	座標	更改內容	修改者	日期
----	----	------	-----	----