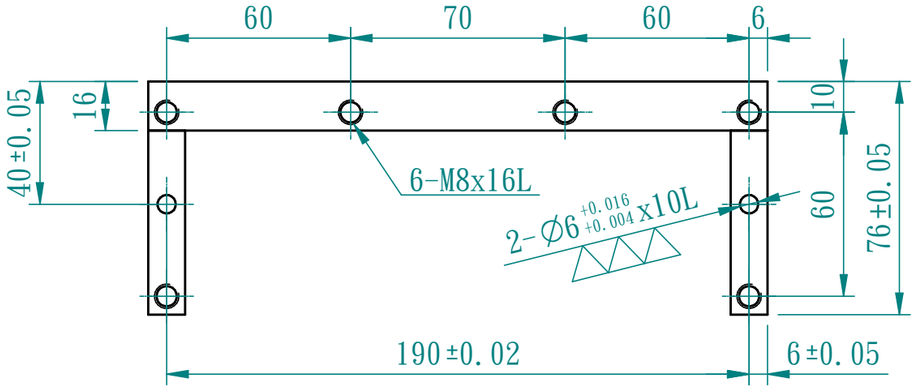
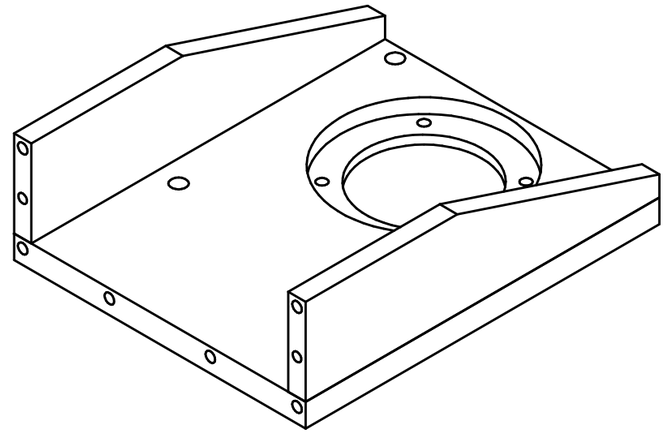
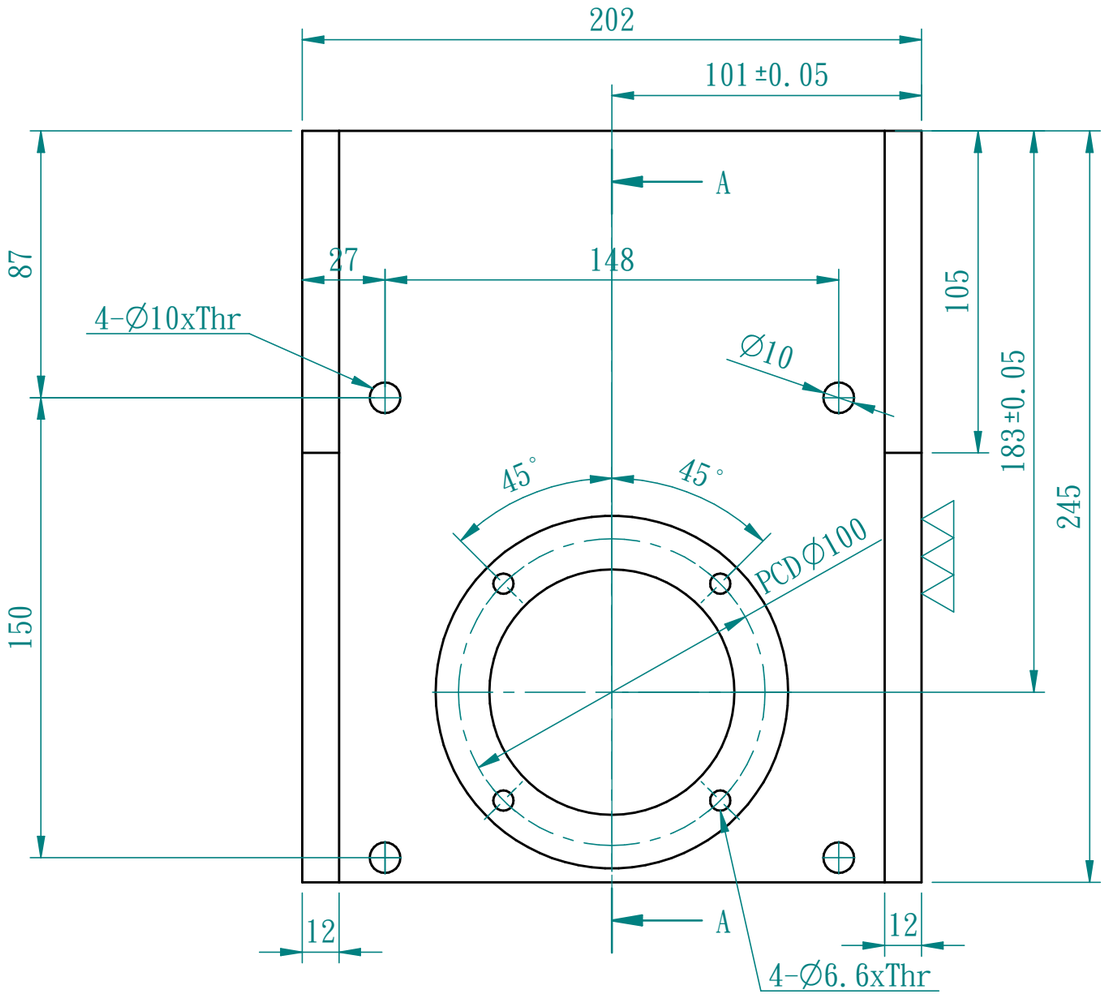
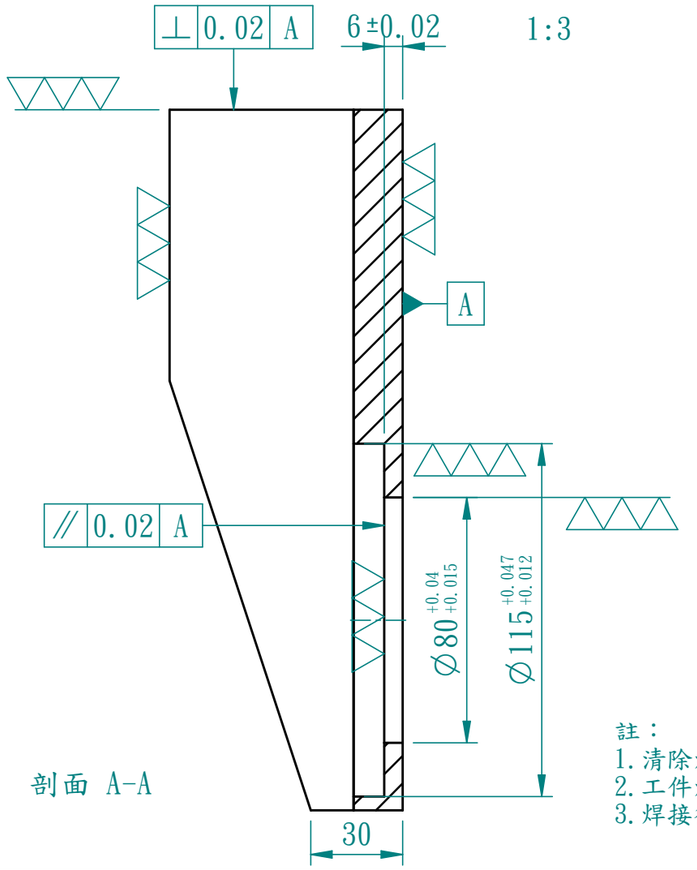
未標示表面加工符號

未標示	圓角	1	R
	倒角	1	C









註：
1. 清除焊珠與焊渣。
2. 工件焊接後退火處理。
3. 焊接後加工。

次序	訂正摘要	日期	負責人
2			
1			

孔與孔中心距公差 ±0.3
鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05
角度±1°

加工一般公差

>0	±0.1
>6	±0.2
>30	±0.3
>120	±0.5
>315	±0.8
>1000	±1.2

表面處理	無電解鎳	圖 名	升降馬達架
材 料	S45C	檔 名	AM300升降馬達架-CE.dft
計畫代號		件 數	1 個 / 工件總類 機製件
		比 例	1/2 / 圖 號 升降馬達架

		日期	姓名
設 計	2016/11/12		莊傳勝
繪 圖	2016/11/12		莊傳勝
審 校			
核 准			

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute