



註: 1. 胚料粗加工後真空硬化至HRc32-38
2. 去除銳角毛邊
3. 成膜鍍化膜

次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人

1	後軸承座	HSP16	HSP216-1	SUS440C	
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	孔與孔中心距公差	繪圖	0602'26	古鎮南	
>0 ±0.1	±0.3	設計	0602'26	古鎮南	
>6 ±0.2	+0.25	審核	0602'26	徐紹樞	
>30 ±0.3	-0.05	核准	0602'26	謝伯瑞	
>120 ±0.5	角部±1°	比例	日期	姓名	檔名
>400 ±0.8		1/1	組合代號	計量代號	
>1000 ±1.2					