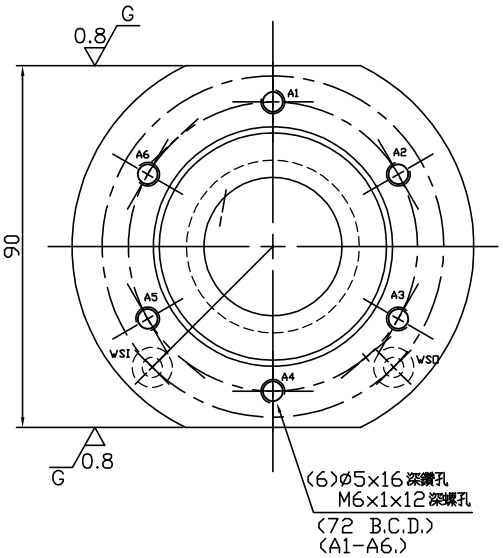
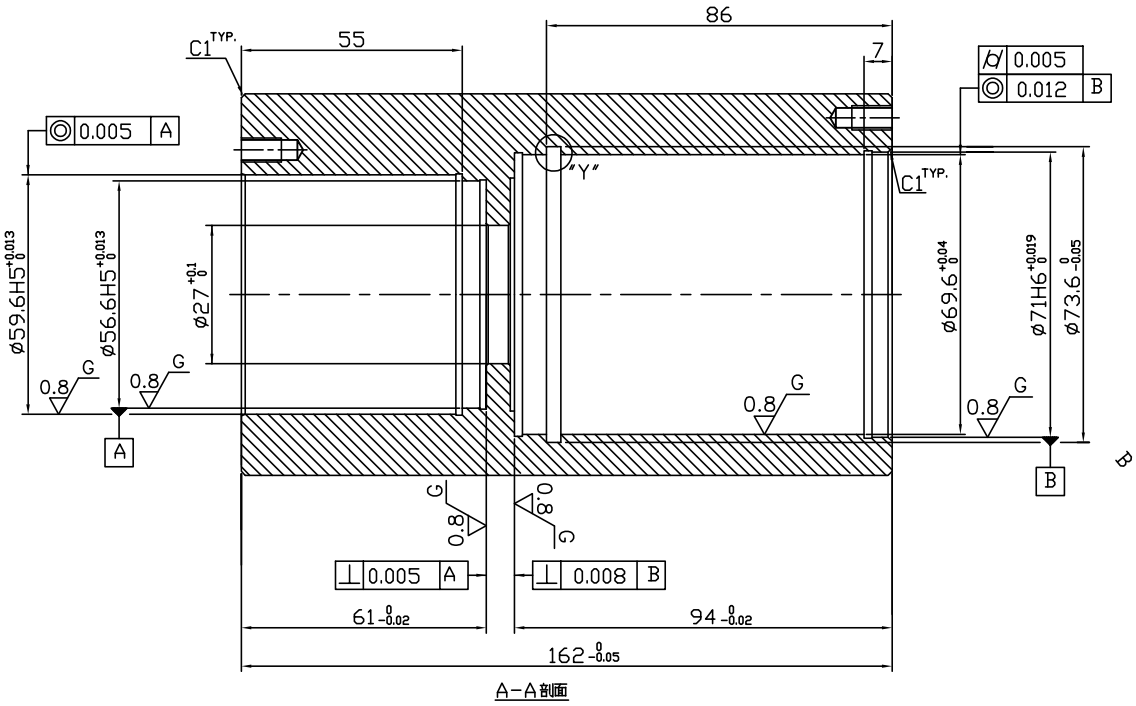
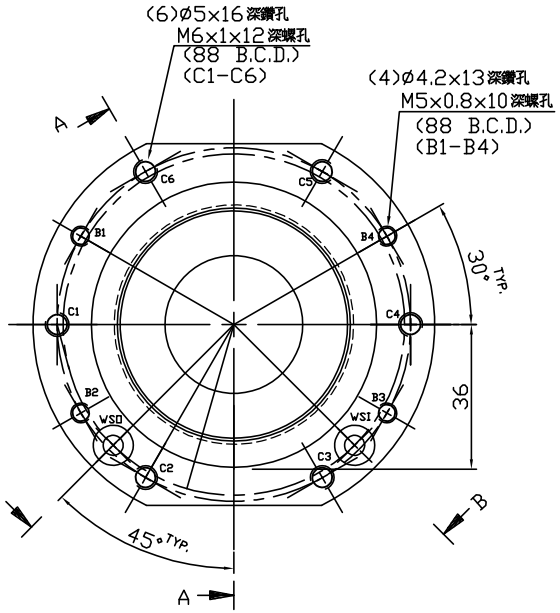
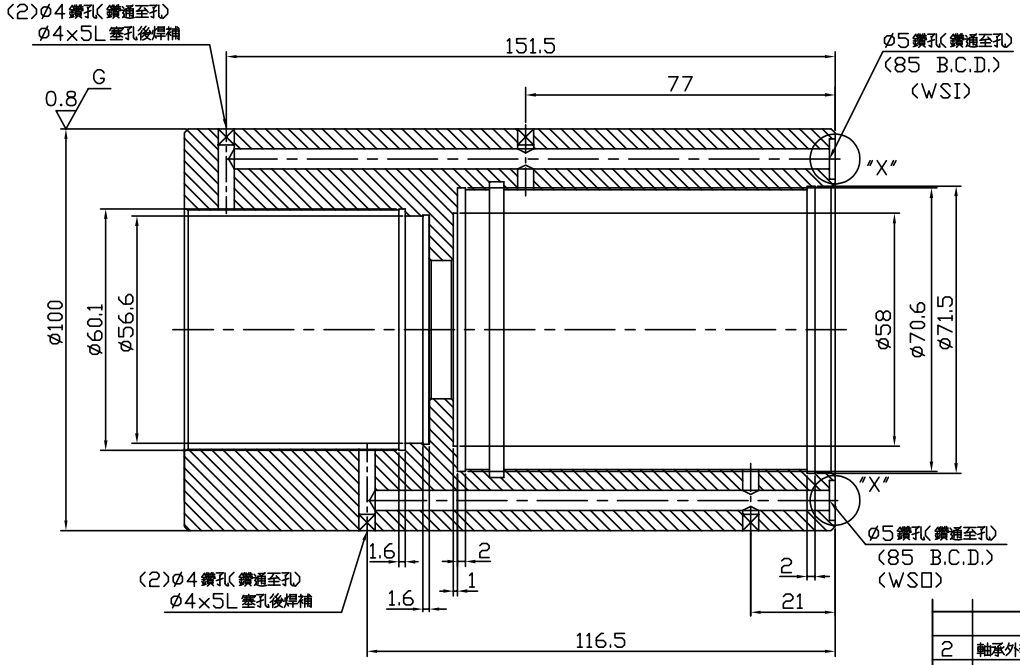


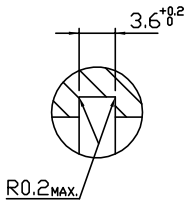


A-A剖面

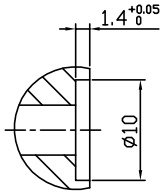




B-B剖面



"Y"部詳圖(2.5X)



"X"部詳圖(2.5X)

3.2 (0.8 G)

註: 1.胚料先車削,鑽孔,螺孔與沉孔
2.真空硬化至HRc42-45
3.螺孔處防硬化
4.成品鍍化鎳
5.去除銳角毛邊

2	軸承外套	HSS02	HSS2021	SUS420J2	
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
>400 ±0.8
>1000 ±1.2

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

繪圖	0926'24	古鎮南	
設計	0926'24	古鎮南	
審校	0926'24	徐紹煜	
核准	0926'24	翁志強	
比例	日期	姓名	
1/1	組合代號		

工業技術研究院
Industrial Tecnology Reaearch Institute

圖名	軸承外套
檔名	
計畫代號	

次序	更改區域	原來	更改	日期	負責人