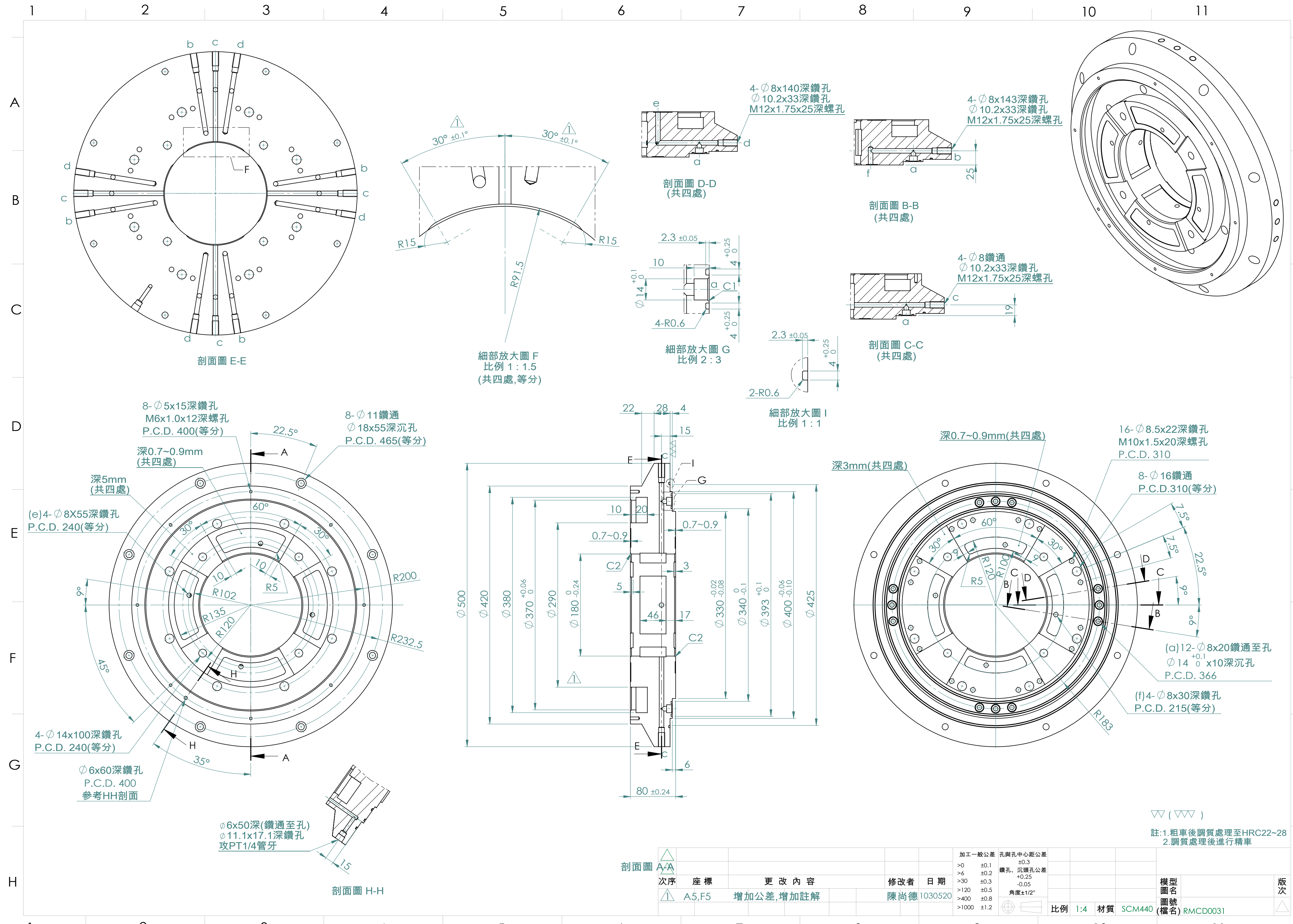




剖面圖 E-E

剖面圖 D-D
(共四處)

剖面圖 B-B
(共四處)

剖面圖 C-C
(共四處)

剖面圖 H-H

剖面圖 A-A

細部放大圖 F
比例 1:1.5
(共四處,等分)

細部放大圖 G
比例 2:3

細部放大圖 I
比例 1:1

▽ (▽▽)
註:1.粗車後調質處理至HRC22~28
2.調質處理後進行精車

加工一般公差	孔與孔中心距公差	模型圖名	版次
>0 ±0.1	±0.3	圖號	
>6 ±0.2	鑽孔、沉頭孔公差	圖號	
>30 ±0.3	+0.25	圖號	
>120 ±0.5	-0.05	圖號	
>400 ±0.8	角度±1/2°	圖號	
>1000 ±1.2		圖號	
比例 1:4	材質 SCM440	圖號	
圖號	圖號	圖號	