

		2		3		4		
次序	更改區域	原 來		更 改		日期	負責人	
A								
註: 1. 周標倒角C0.5 2. 加工 $\nabla \begin{smallmatrix} 3.2 \\ 1.6 \end{smallmatrix}$ ($\nabla \begin{smallmatrix} 3.2 \\ 1.6 \end{smallmatrix}$) 6 x ϕ 3.20 完全貫穿 P.C.D ϕ 29 剖面圖 A-A								A
B								
C								
D								
E	1	6802軸承底座		19BIO1A000	19BIO1A000	AISI 304	0.03	
	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	繪 圖		張為杰	 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute			
	>0 ±0.1	設 計		張為杰				
	>6 ±0.2	審 校						
	>30 ±0.3	核 准						
	>120 ±0.5		日期	姓名	圖名 6802軸承底座			
	>315 ±0.8	計畫代號	J356E71310					
	>1000 ±1.2	工令代號						
	孔與孔中心距公差 ±0.3	分總圖圖號	19BIO000000		檔名 6802軸承底座		版次	
	鑽孔·沉頭孔公差 +0.25 -0.05 角度± 1 / 2 °	總圖圖號	19BIO000000		比例	2:1	圖紙號 19BIO1A000	
F								
1						4 B5-QF-0008 ED.6.0 102.09		