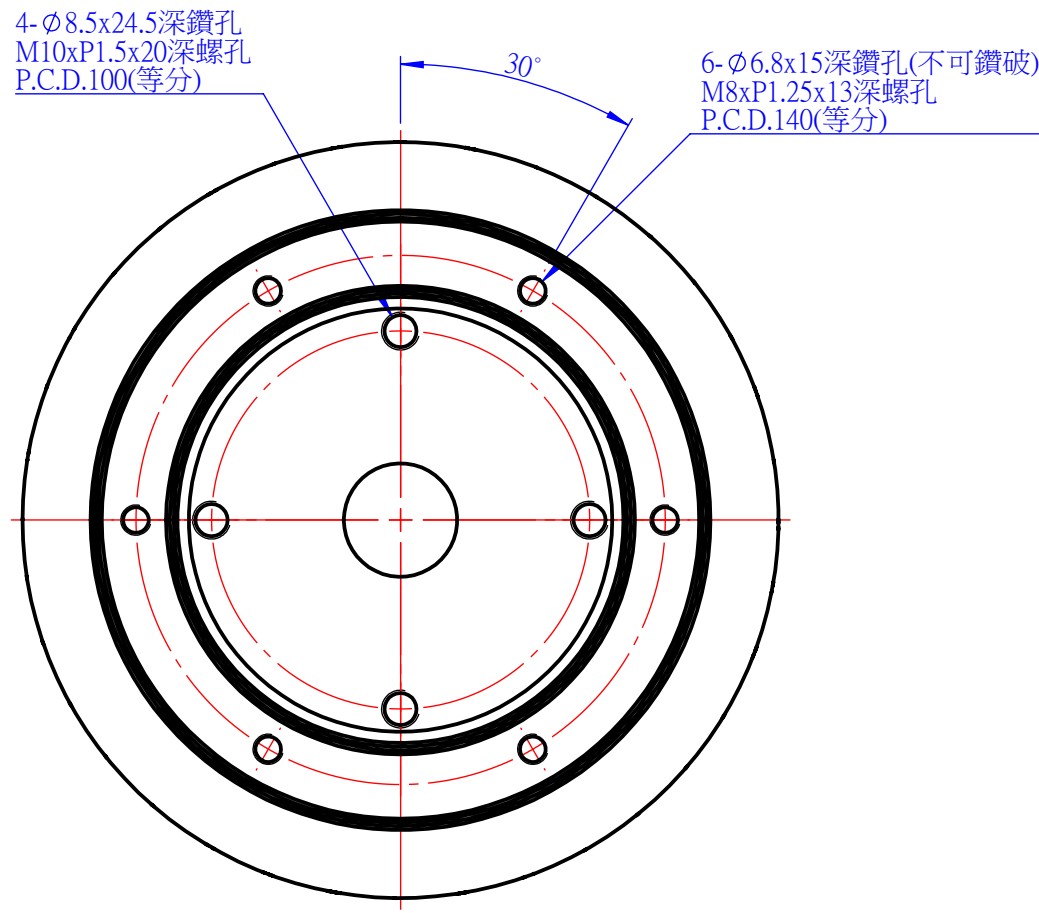
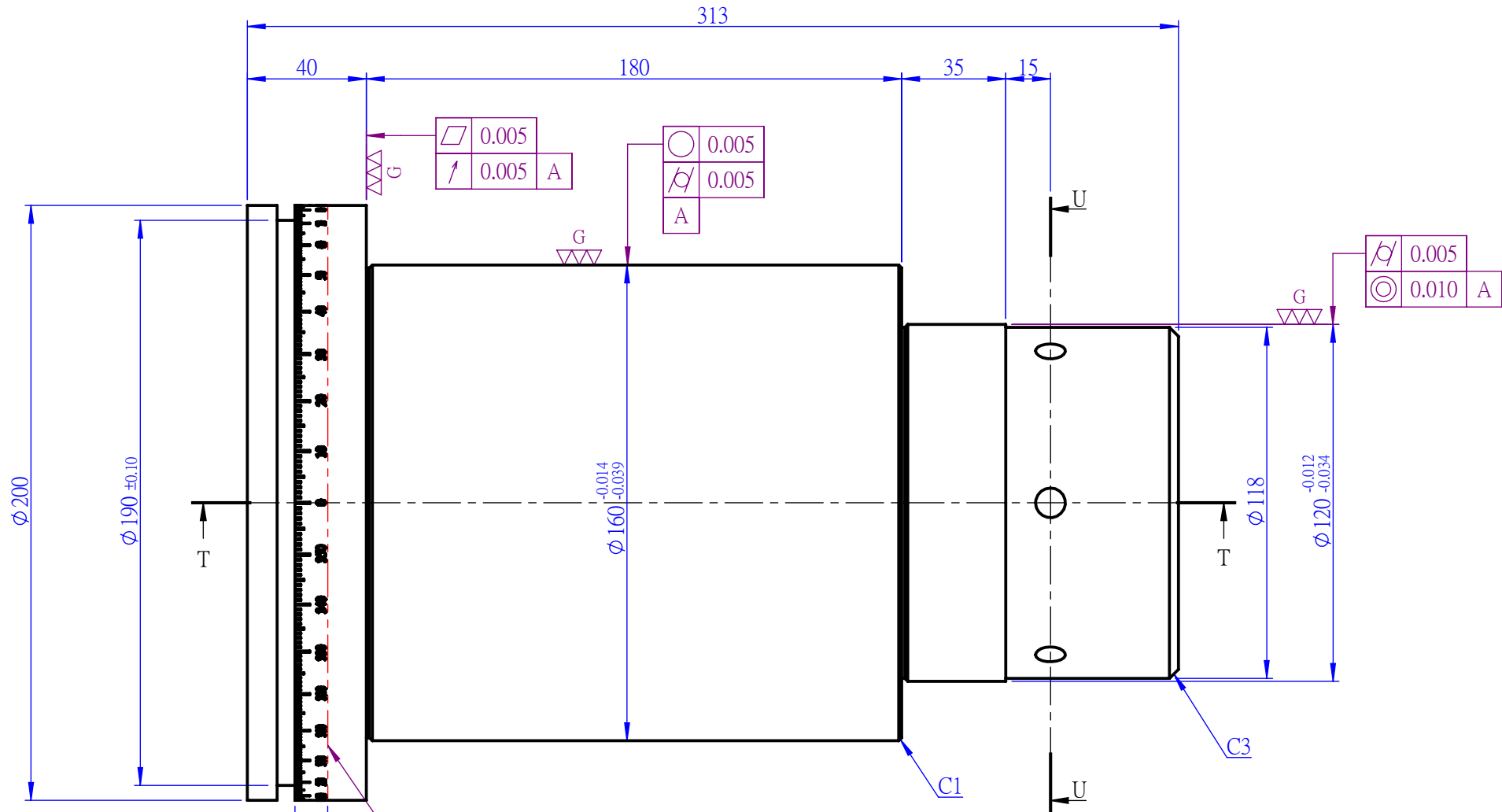
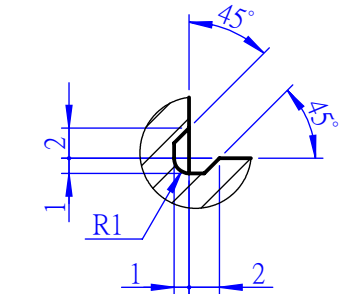
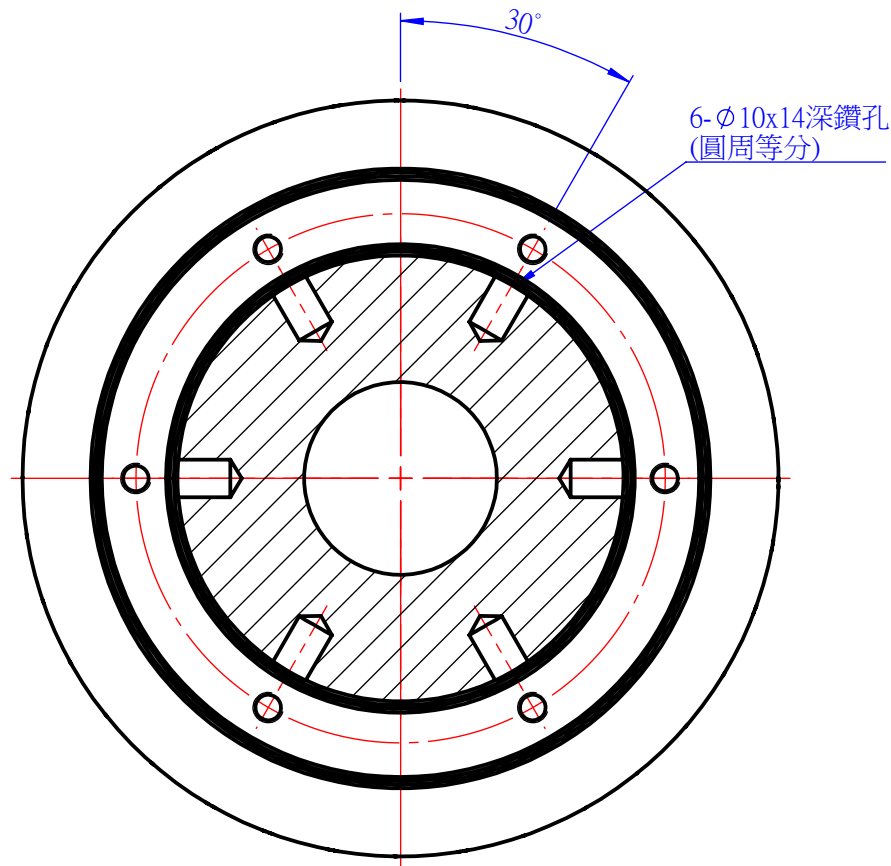
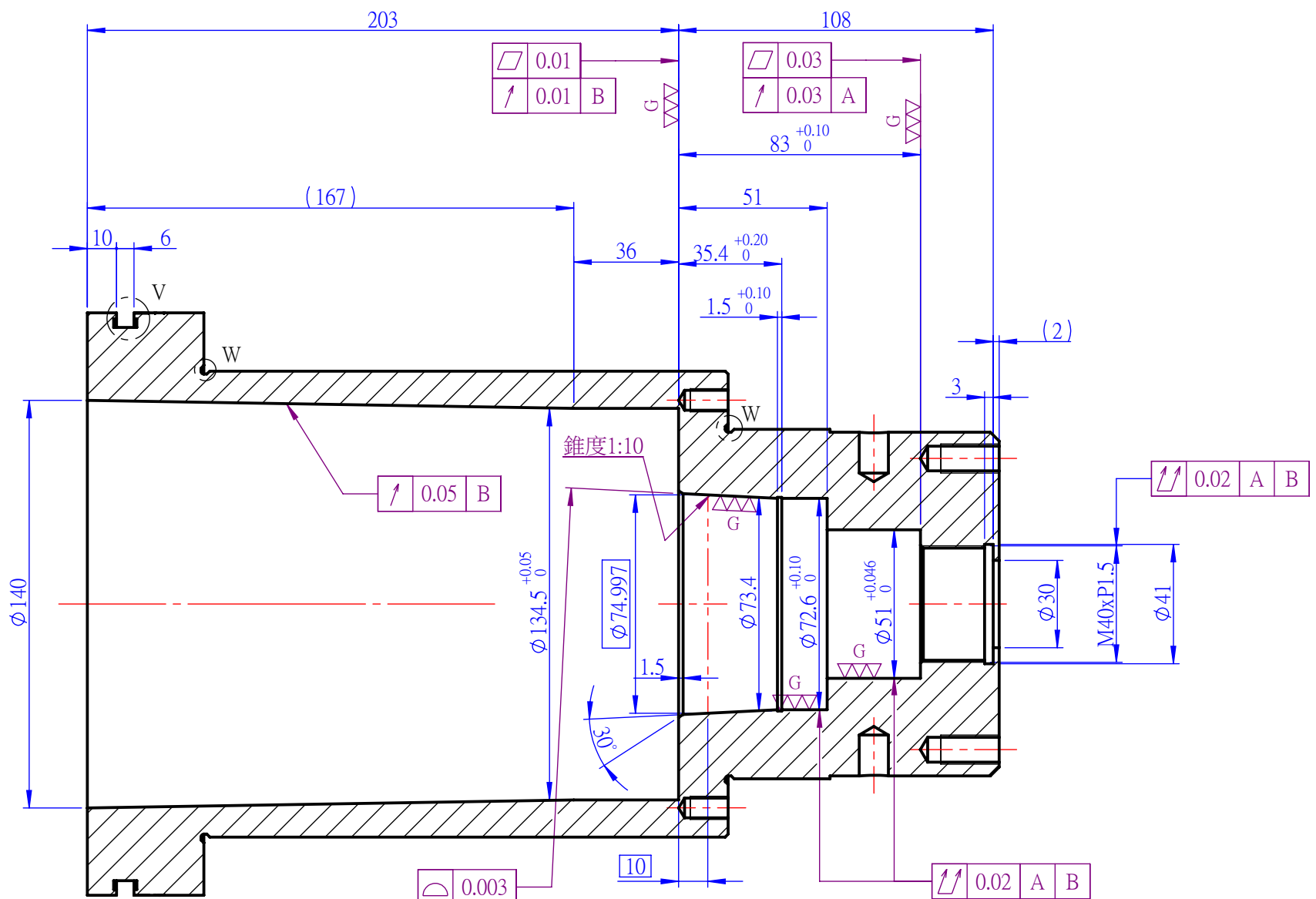


細部放大圖 V
比例:1:1



細部放大圖 W
比例:2:1
(共2處)



剖面圖 U-U

G
 $\sqrt{\text{ }}$ ($\sqrt{\text{ }}$)

- 註: 1.粗車後正常化處理
2.滲碳處理至表面硬度HRC60~64
有效硬化層深度0.8mm~1.2mm
心部硬度HRC30~36
3.螺孔、螺牙防滲碳處理
4.去除銳角毛邊

$\sqrt{\text{ }}$ 0.003
 $\sqrt{\text{ }}$ 0.003 A
 $\sqrt{\text{ }}$ 0.003 A
B
錐度1:10
與HSK-100 C(DIN 69063-1)現配研磨
接觸率達90%以上

剖面圖 T-T

次序	座標	更改內容	修改者	日期	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 設計 審核 核准 比例	周美金 張柏鈞	2024/11/19 2024/11/19	圖名 砂輪治具軸	版次 1
計畫代號	總圖圖號	圖紙號	件數	如料表	重量	kg	圖號 (檔名)	SCM415	1:2	材質	BH82001A
工令代號	分圖圖號	件號	重量	kg							