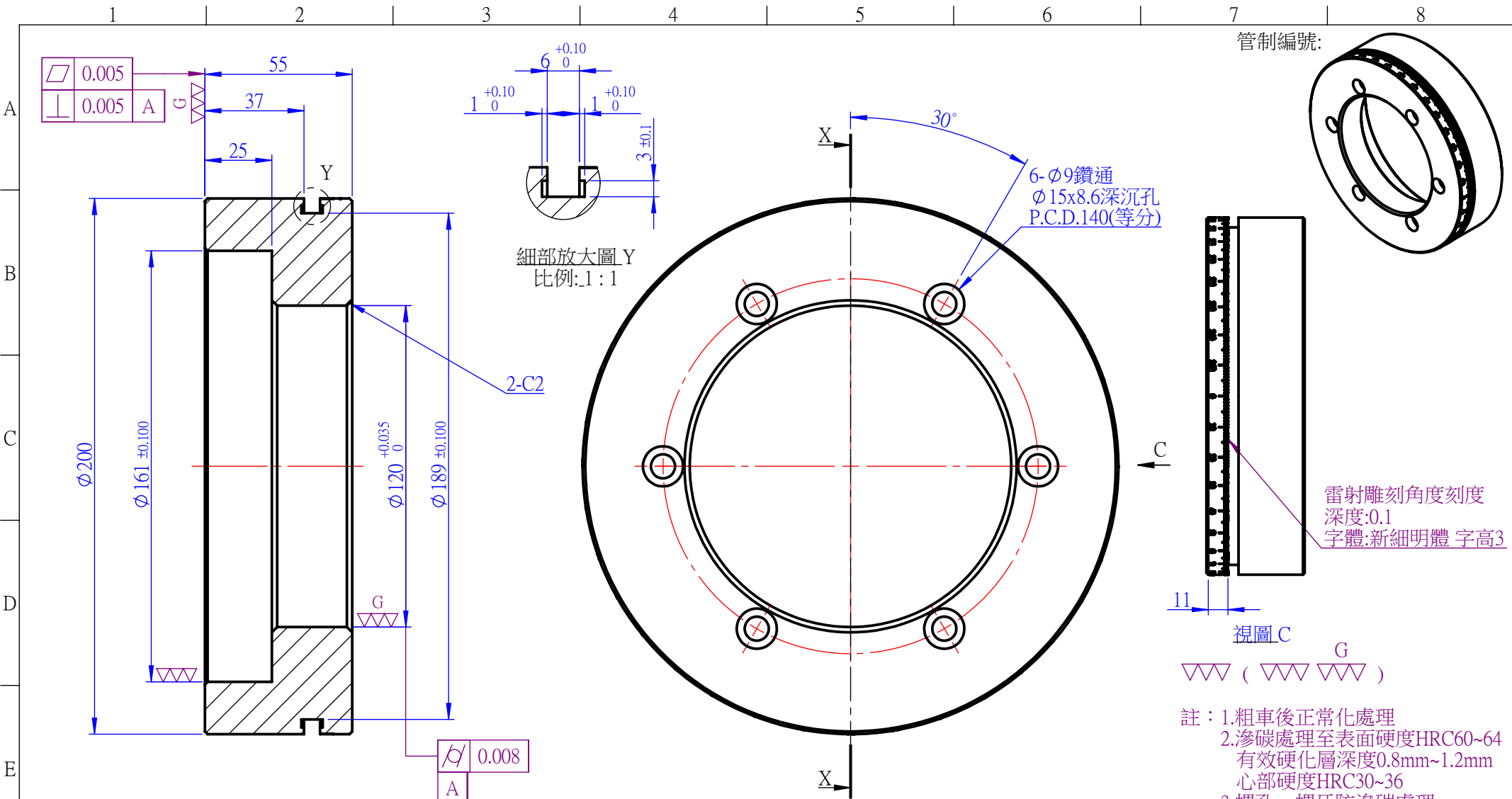
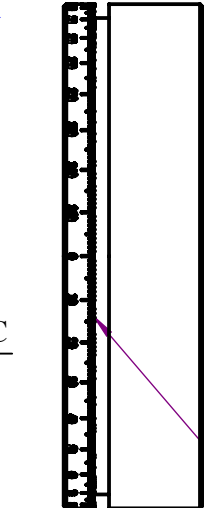
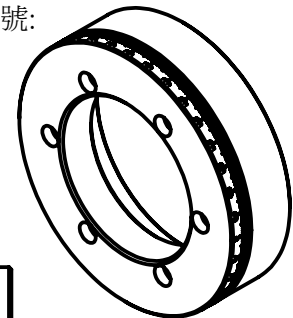




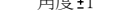
管制編號:



雷射雕刻角度刻度
深度:0.1
字體:新細明體 字高3

11
視圖 C
G
▽▽ (▽▽▽▽)

- 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
5.未標註倒角C1

F										加工一般公差	孔與孔中心距公差	繪圖	周美金	2024/11/19			
									>0 ±0.1	鑽孔、沉頭孔公差	設計	張柏鈞	2024/11/19				
									>6 ±0.2								
	次序	座 標	更 改 內 容				修改者	日期	>30 ±0.3						圖名	砂輪壓蓋	版次
	計畫代號			總圖圖號		圖紙號		件數	如料表	>120 ±0.5							
	工令代號			分圖圖號		件 號		重量	kg	>400 ±0.8							
										>1000 ±1.2		比例	1:2	材質	SCM415	圖號 (檔名)	BH82002A