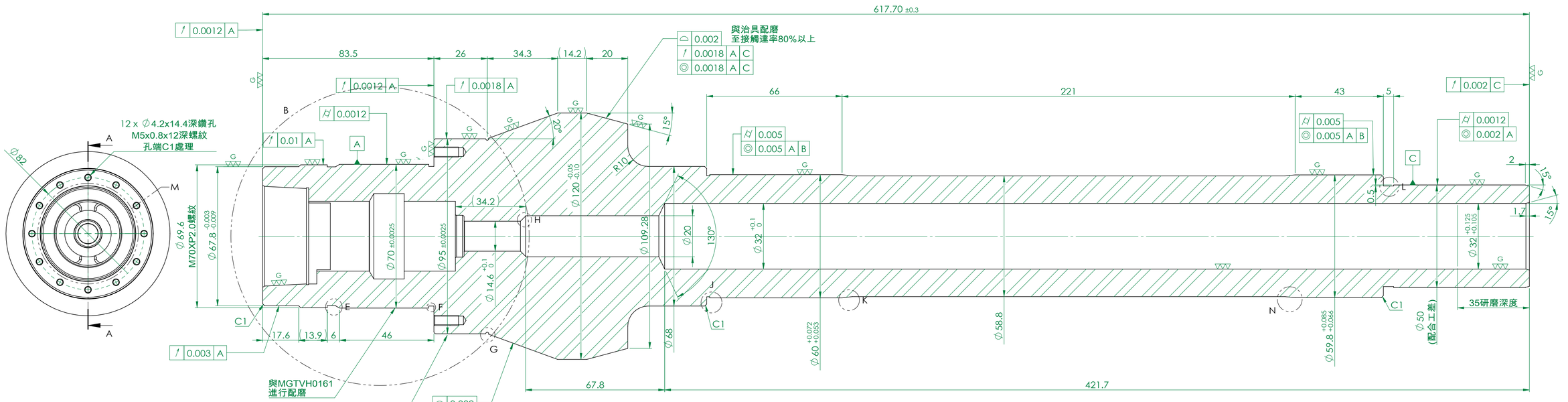
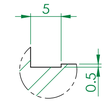
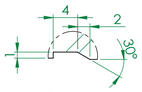


剖面圖 A-A
縮放 1 : 1

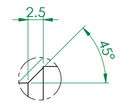


細部放大圖 L
縮放 2 : 1

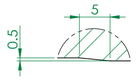


細部放大圖 E
縮放 2 : 1

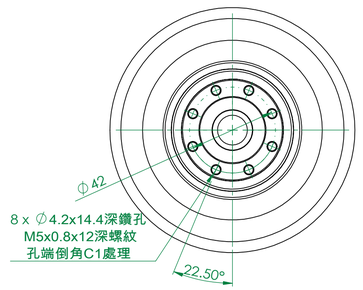
細部放大圖 F
縮放 3 : 1

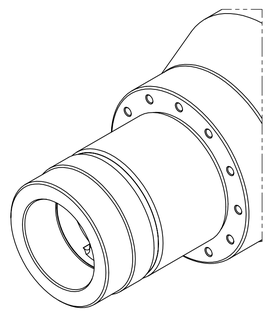


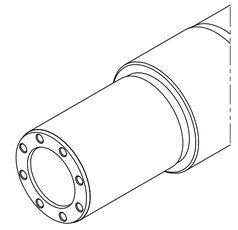
細部放大圖 H
縮放 2 : 1

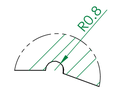


細部放大圖 N
縮放 2 : 1

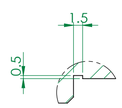




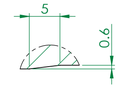




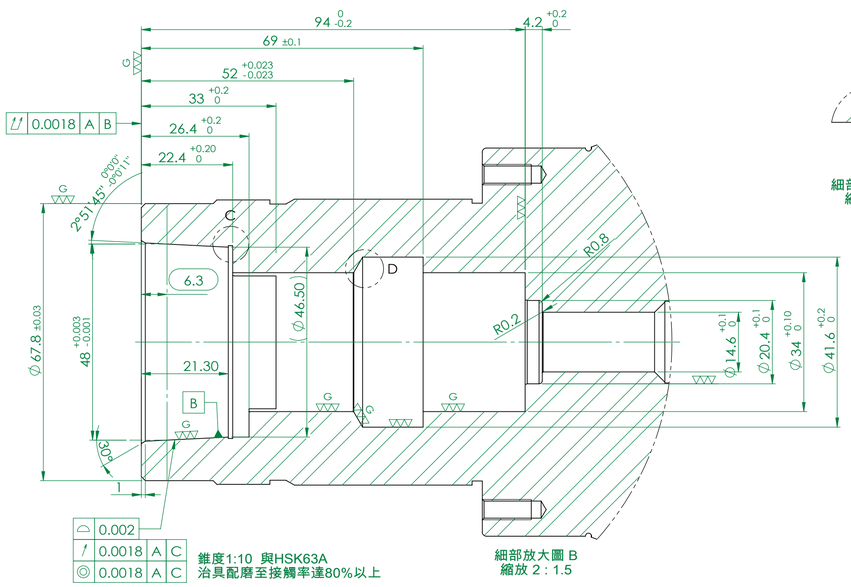
細部放大圖 G
縮放 4 : 1



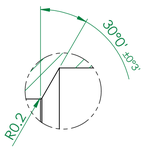
細部放大圖 J
縮放 2 : 1



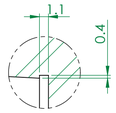
細部放大圖 K
縮放 2 : 1



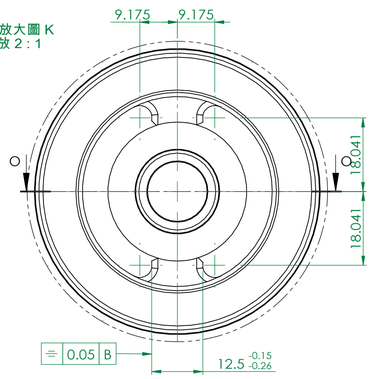
細部放大圖 B
縮放 2 : 1.5



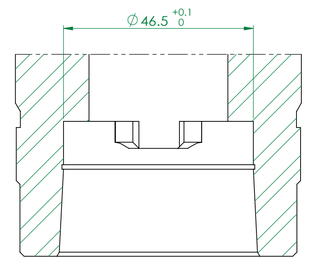
細部放大圖 D
縮放 4 : 1.5



細部放大圖 C
縮放 4 : 1.5



細部放大圖 M
縮放 2 : 1.5



剖面圖 O-O
縮放 2 : 1.5

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0.8~1.2mm
心部硬度HRC30~36
3.未標之倒角均為C0.5
4.深冷處理
5.螺孔, 螺紋防滲碳處理
6.去除銳角毛邊

次序	座標	更改內容	修改者	日期
計畫代號	xxxxxxxxx	總圖圖號 xxxxxxxx 圖紙號 無	件數	如料表
工令代號	無	分圖圖號 xxxxxxxx 件號 無	重量	kg

加工一般公差 ±0.3 >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±1/2°

繪圖	XXX	102.11.25	
設計	XXX	102.11.25	
審校			
核准			
比例	1:1.5	材質	SNCM220

圖名 HSK63AHDSP 版次
圖號(檔名) MGTVH0021