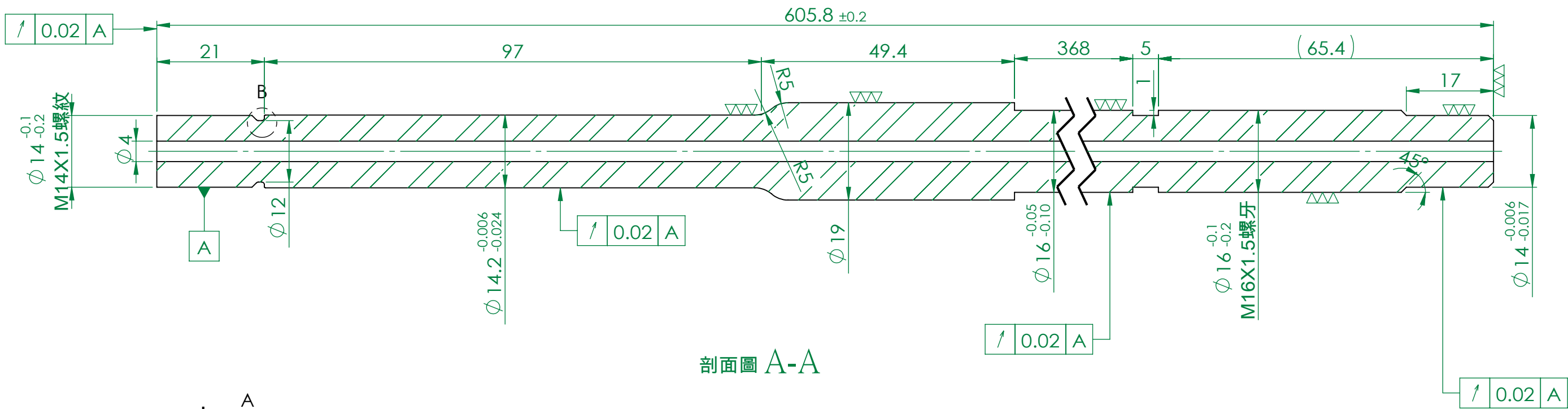
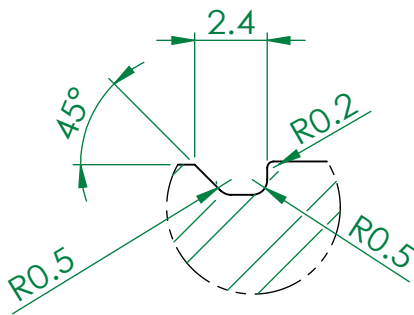
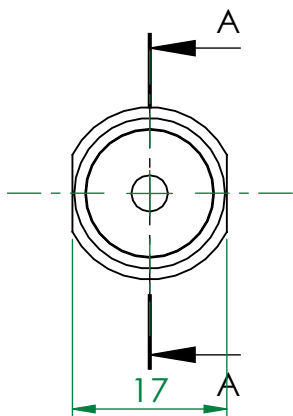


密



剖面圖 A-A



細部放大圖 B  
縮放 4 : 1

$\sqrt{0.02}$  (  $\sqrt{0.02}$   $\sqrt{0.02}$  )

|                                        |                |    |       |          |     |             |
|----------------------------------------|----------------|----|-------|----------|-----|-------------|
| 註記說明：<br>1.粗車後調質處理HRC20~22<br>2.去除銳角毛邊 |                |    |       |          | 材質  | S45C        |
|                                        |                |    |       |          | 熱處理 | 調質至HRC22-28 |
| 加工一般公差                                 | 孔與孔中心距公差       | 拆圖 | SEAN  | 00/00/00 | 名稱  | 拉桿HSK63     |
| >0 ±0.1                                | ±0.3           | 設計 | SEAN  | 00/00/00 | 圖號  | MGTVH0041   |
| >6 ±0.2                                | 鑽孔、沉頭孔公差       | 審校 |       | 00/00/00 | 核准  | 00/00/00    |
| >30 ±0.3                               | +0.25<br>-0.05 | 版次 |       |          |     |             |
| >120 ±0.5                              | 角度±1°          | 比例 | 1.2:1 |          |     |             |
| >400 ±0.8                              |                |    |       |          |     |             |
| >1000 ±1.2                             |                |    |       |          |     |             |

| 版次 | 座標 | 更改內容 | 修改者 | 日期 |
|----|----|------|-----|----|
|    |    |      |     |    |