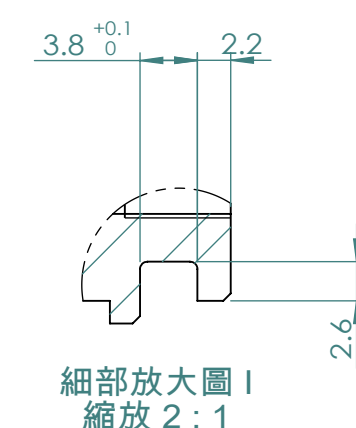
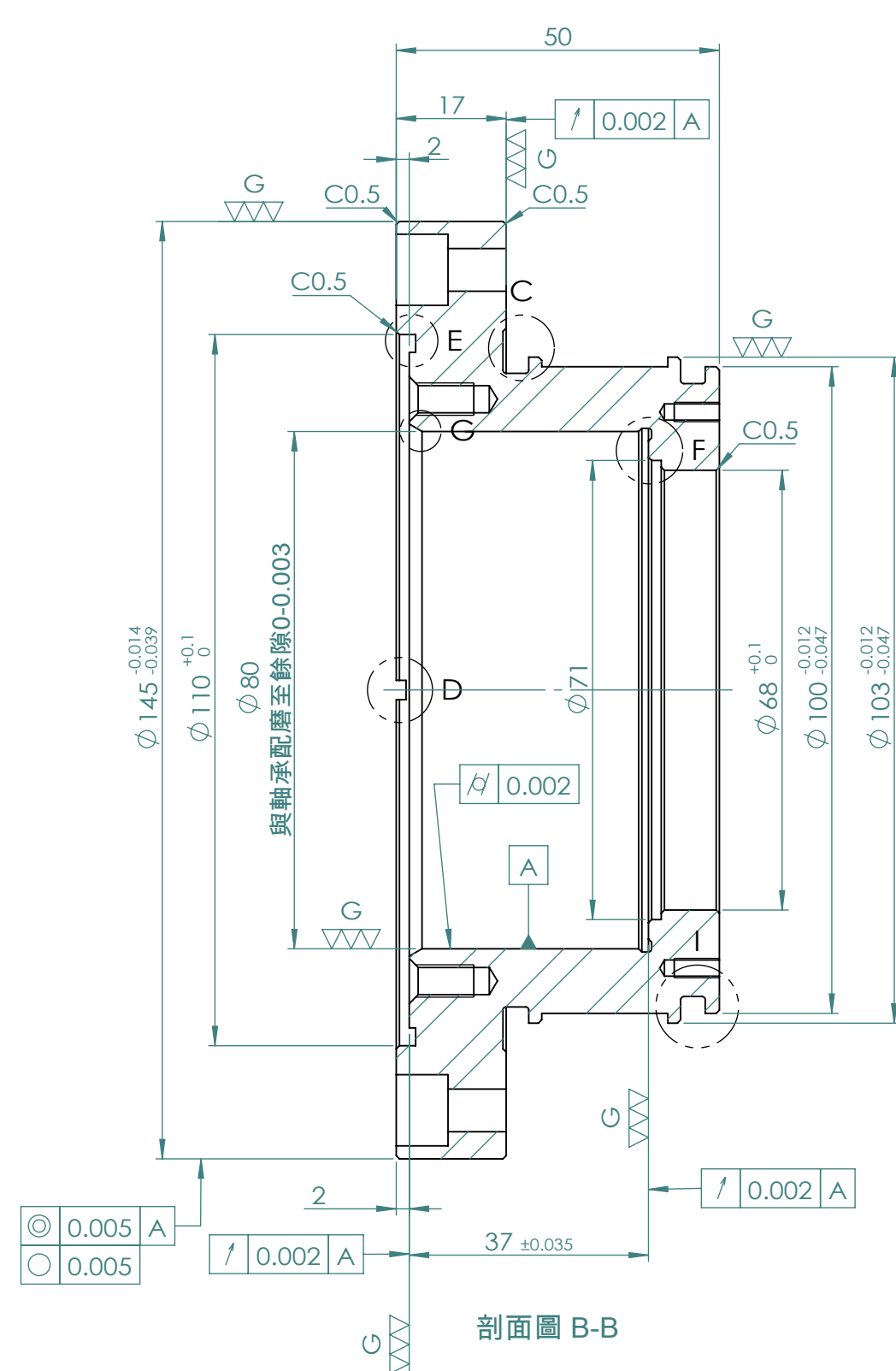


Ø6.1X27.5深鑽孔
PT1/16管牙

G
▽▽ (▽▽ ▽▽)

1.粗車後調質處理至HRC32-38
2.未標註倒角為C0.5

調質處理至HRC32-38

										加工一般公差		孔與孔中心距公差		繪圖		XXX		102.11.25	
										>0 ±0.1		±0.3		設計		XXX		102.11.25	
										>6 ±0.2		鑽孔、沉頭孔公差		±0.25					
										>30 ±0.3		-0.05		審核					
										>120 ±0.8		角度±1/2°		核准					
										>400 ±0.8									
										>1000 ±1.2				比例		1:1		材質	
																SCM440		圖號 (檔名)	
																		MGTVH0091	
																			