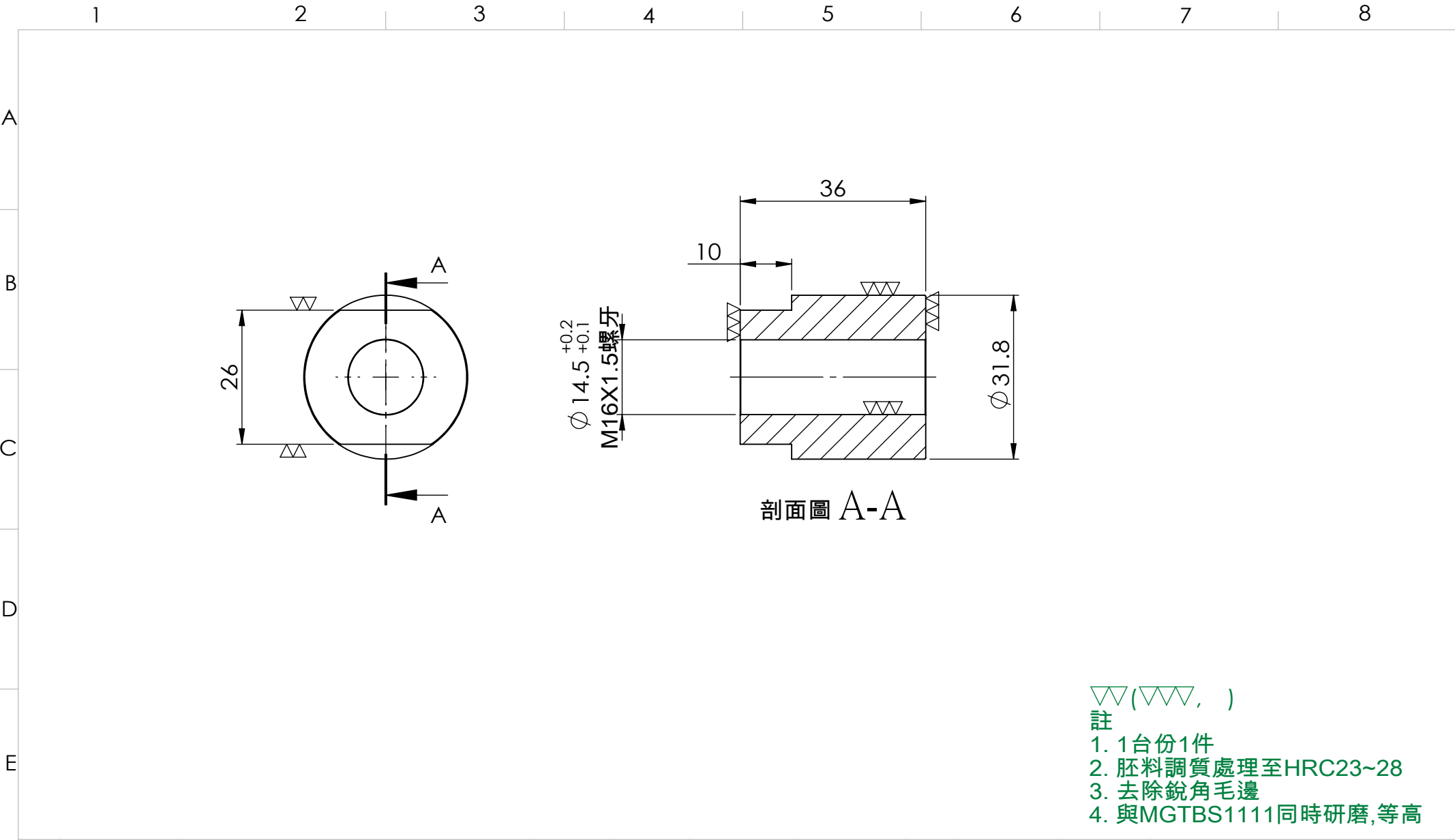




▽▽(▽▽▽,)
註
1. 1台份1件
2. 胚料調質處理至HRC23~28
3. 去除銳角毛邊
4. 與MGTBS1111同時研磨,等高

											加工一般公差		孔與孔中心距公差 ±0.3		繪圖		X X X		102.11.25						
											>0 ±0.1		鑽孔、沉頭孔公差 ±0.25		設計		X X X		102.11.25						
F	次序	座 標		更 改 內 容				修改者	日期	>6 ±0.2		角度±1/2°		審核						圖名	拉桿固定環HSK63		版次		
	計畫代號	xxxxxxxxxx		總圖圖號	xxxxxxx		圖紙號	無	件數	如料表	>30 ±0.3				核准						圖號 (檔名)	MGTVH0151			
	工令代號	無		分圖圖號	xxxxxxx		件 號	無	重量	kg	>120 ±0.5				比例		1:1 材質		S45C						
											>400 ±0.8														
												>1000 ±1.2				比例		1:1 材質		S45C					