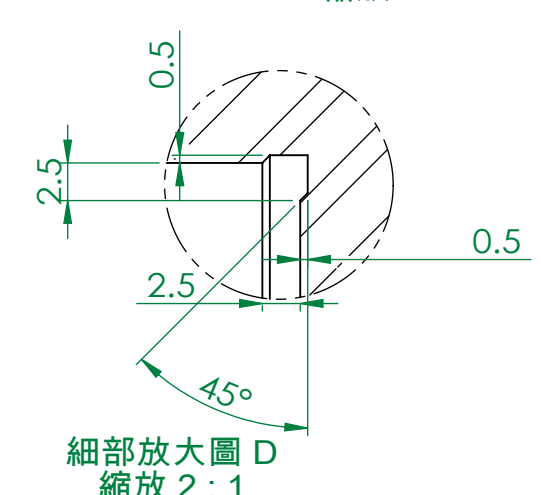
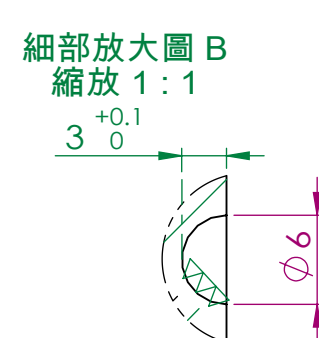
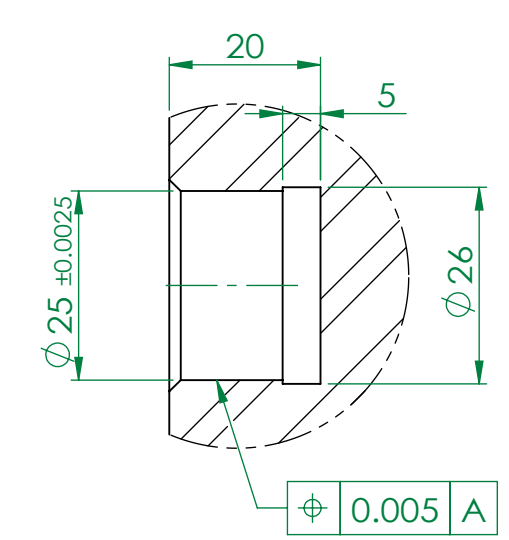
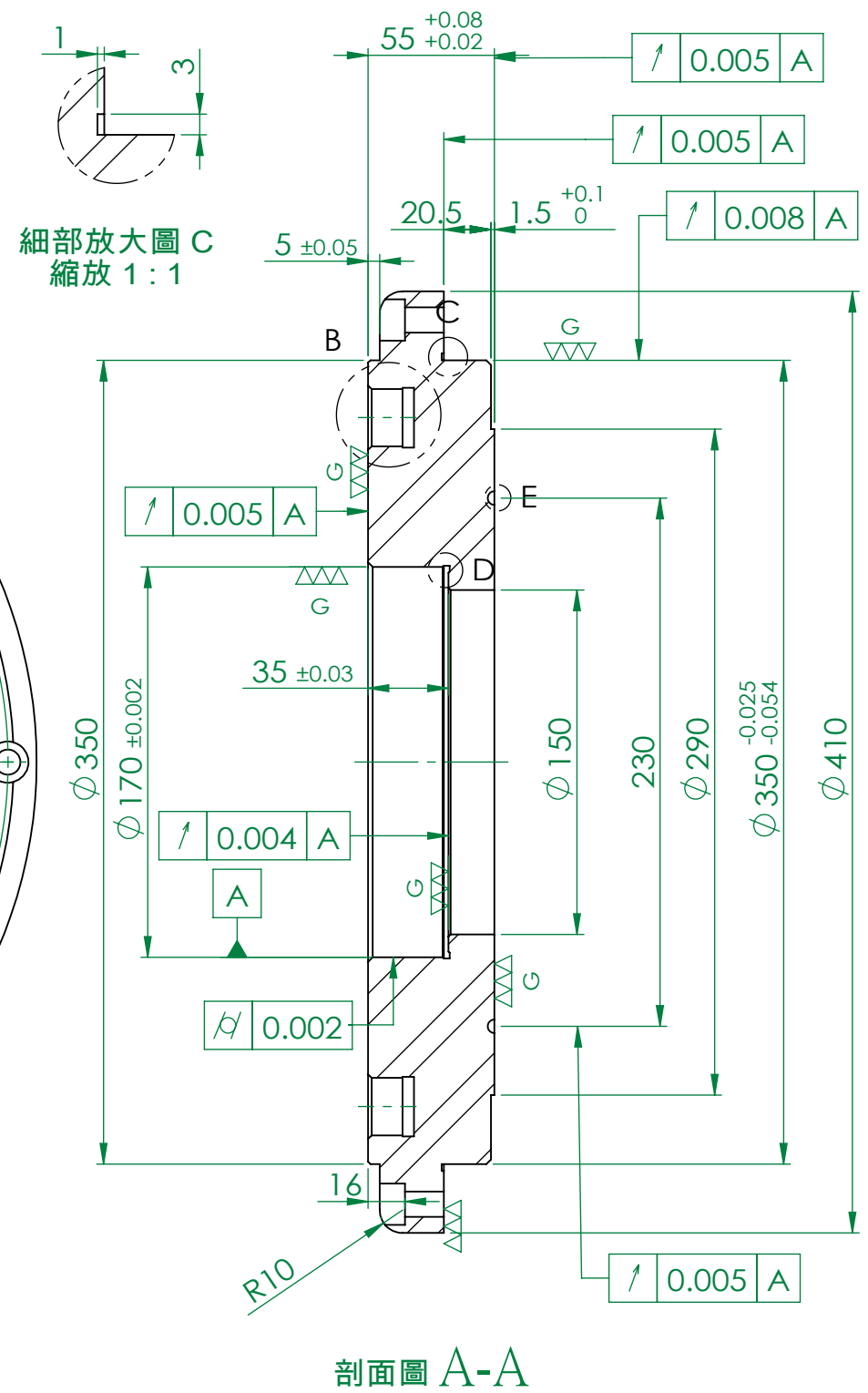
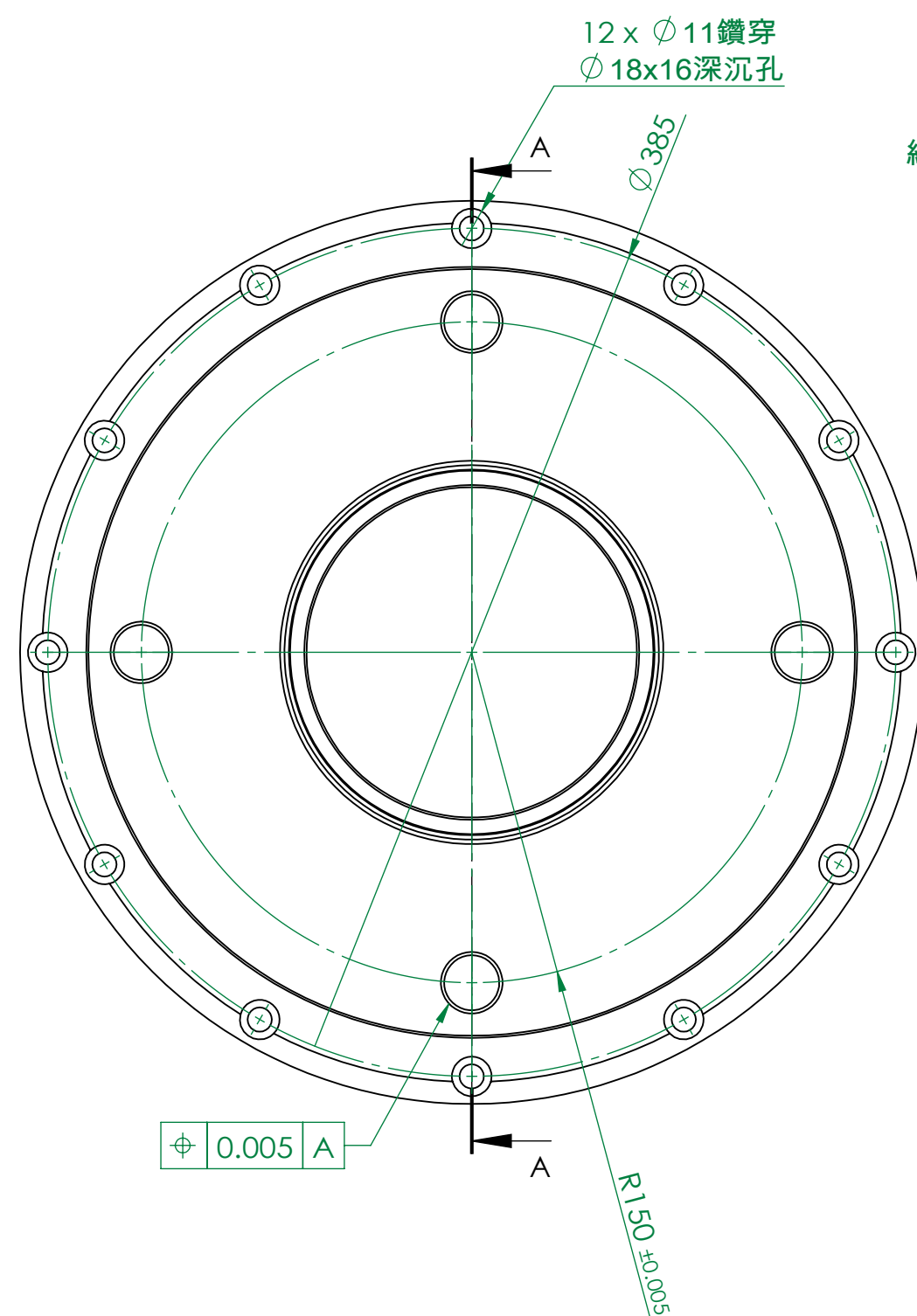




G
▽ (▽▽▽) (▽▽▽)
1.粗車後調質處理至HRC40-48
2.未標註倒角為C0.5

次序	座標	更改內容	修改者	日期	加工一般公差	孔與孔中心距公差	繪圖	XXX	102.11.25	圖名	齒輪型中間座	版次
計畫代號	XXXXXXXXXX	總圖圖號	XXXXXXXXXX	圖紙號	無	件數	如料表	設計	XXX	102.11.25	圖號	MGTVHB051
工令代號	無	分圖圖號	XXXXXXXXXX	件號	無	重量	kg	審核			圖號 (檔名)	
								核准				
								比例	1:3	材質	SCM440	