

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

A

B

C

D

E

F

G

H

A

B

C

D

E

F

G

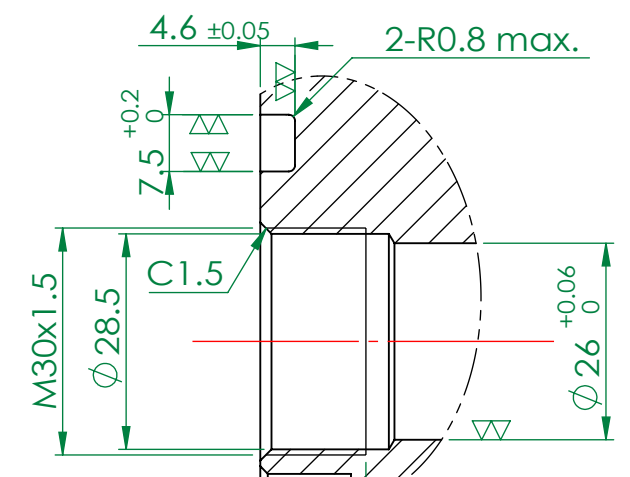
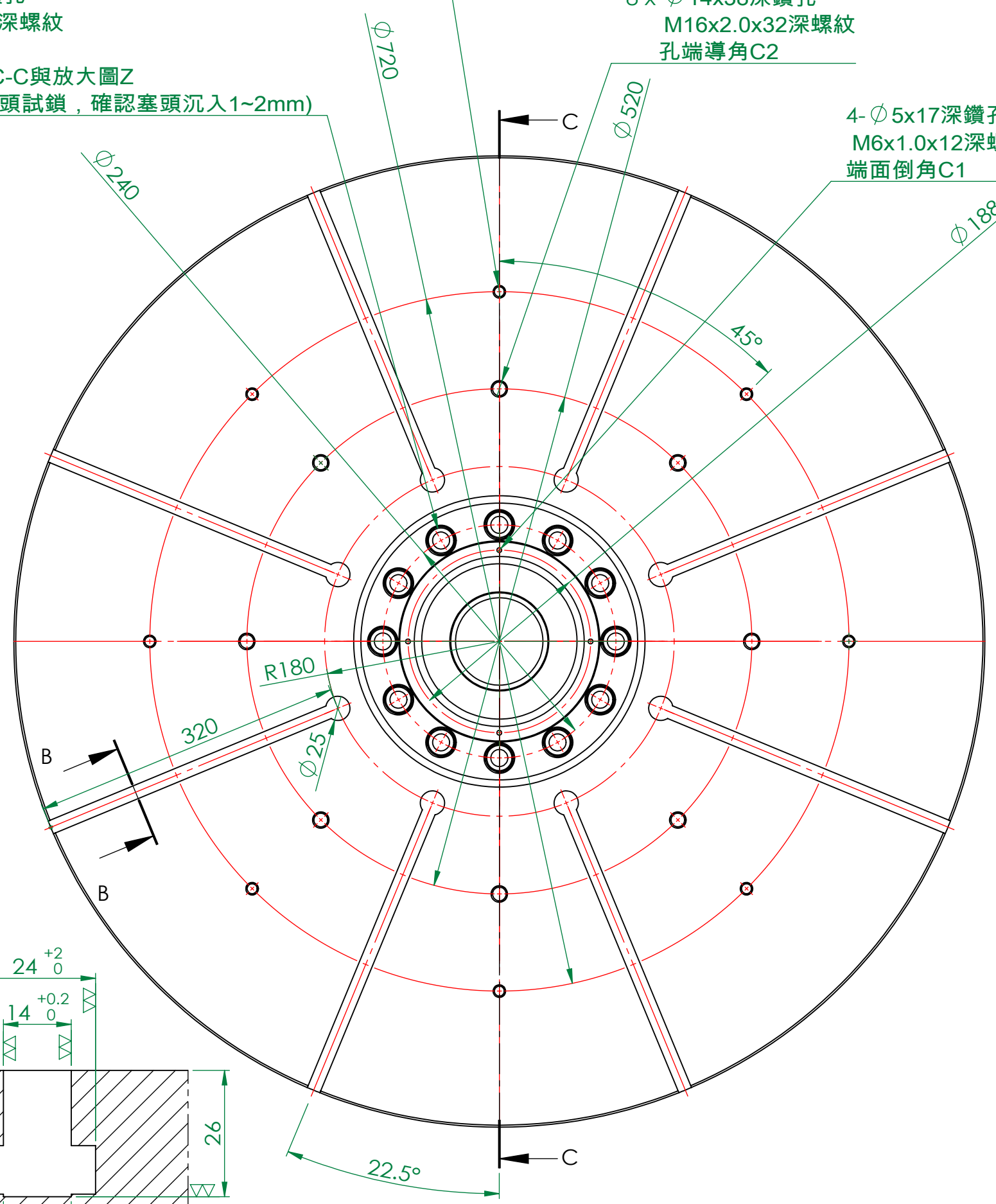
H

12 x $\varnothing 17.5$ 鑽通
 $\varnothing 26 \begin{smallmatrix} +0.06 \\ 0 \end{smallmatrix}$ x55深沉孔
 $\varnothing 28.5 \times 17$ 深鑽孔
M30xP1.5x14深螺紋
孔端導角C1.5
深度參考剖面C-C與放大圖Z
(請與提供的塞頭試鎖，確認塞頭沉入1~2mm)

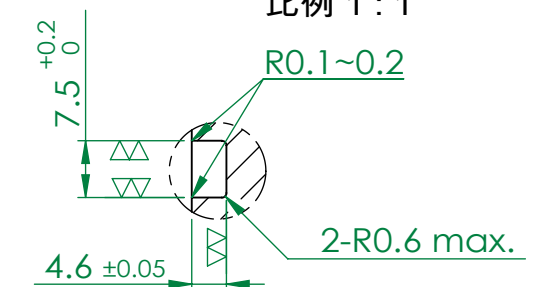
8 x $\varnothing 10.2 \times 30$ 深鑽孔
M12x1.75x24深螺紋
孔端導角C1.5

8 x $\varnothing 14 \times 38$ 深鑽孔
M16x2.0x32深螺紋
孔端導角C2

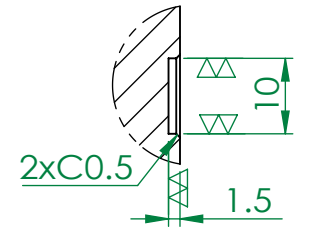
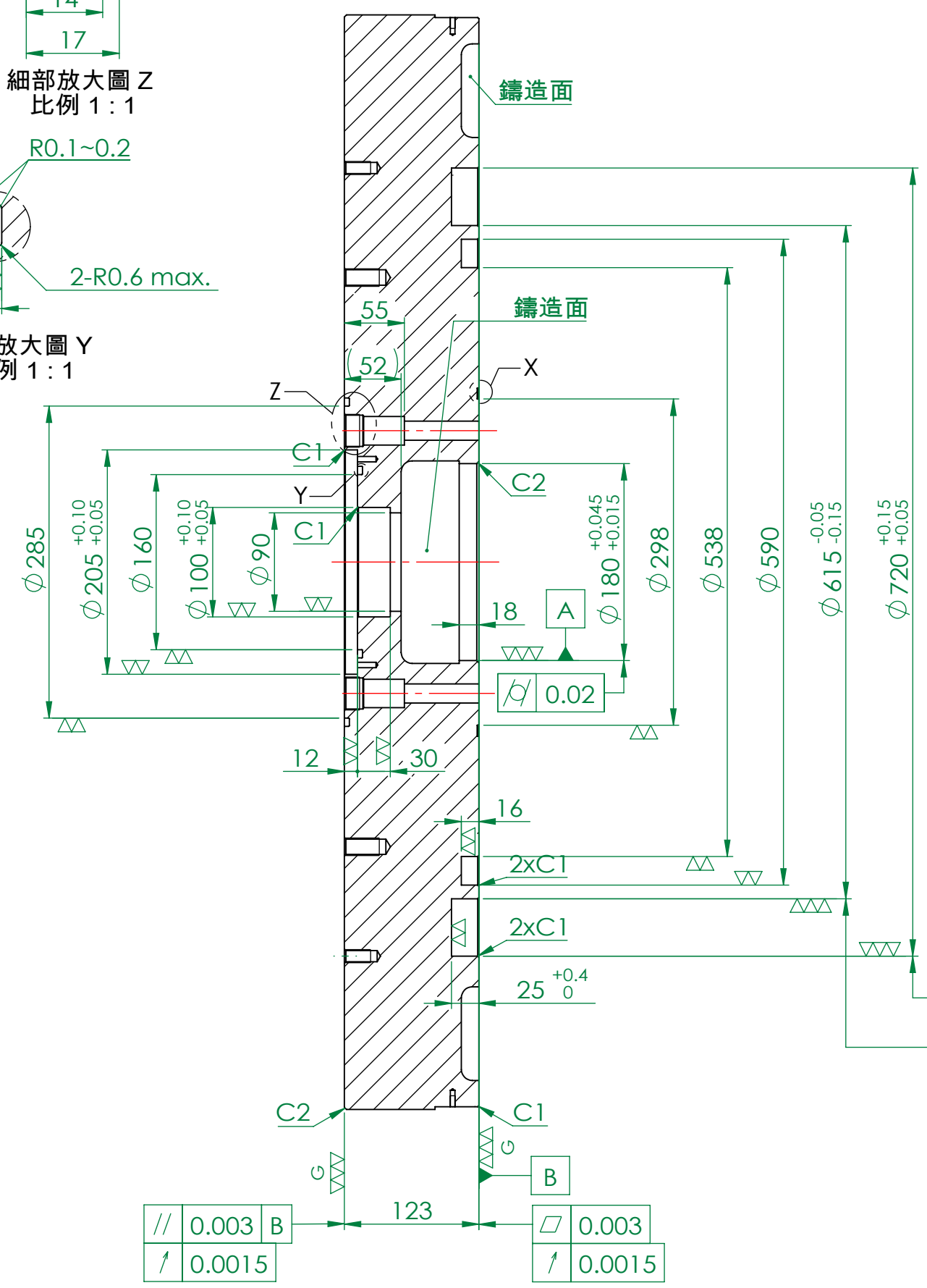
4- $\varnothing 5 \times 17$ 深鑽孔
M6x1.0x12深螺紋
端面倒角C1



細部放大圖 Z
比例 1:1



細部放大圖 Y
比例 1:1



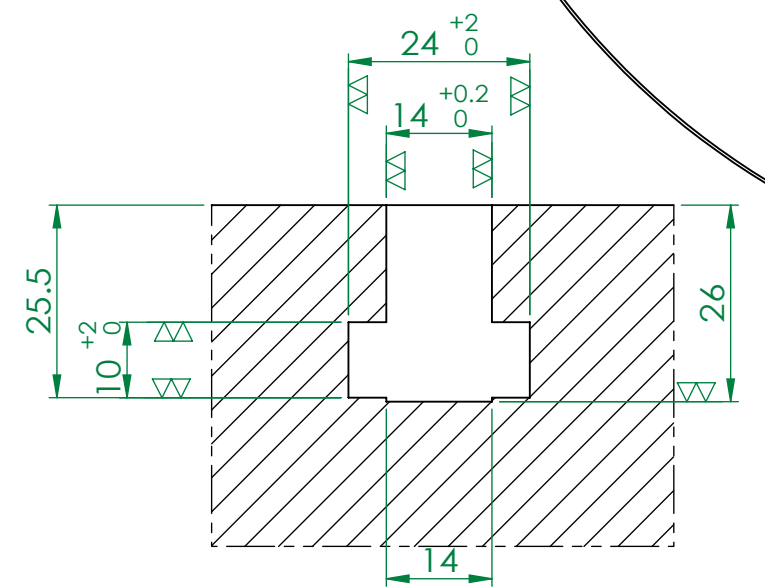
細部放大圖 X
比例 1:1

◎ 0.08 A
◎ 0.08 A

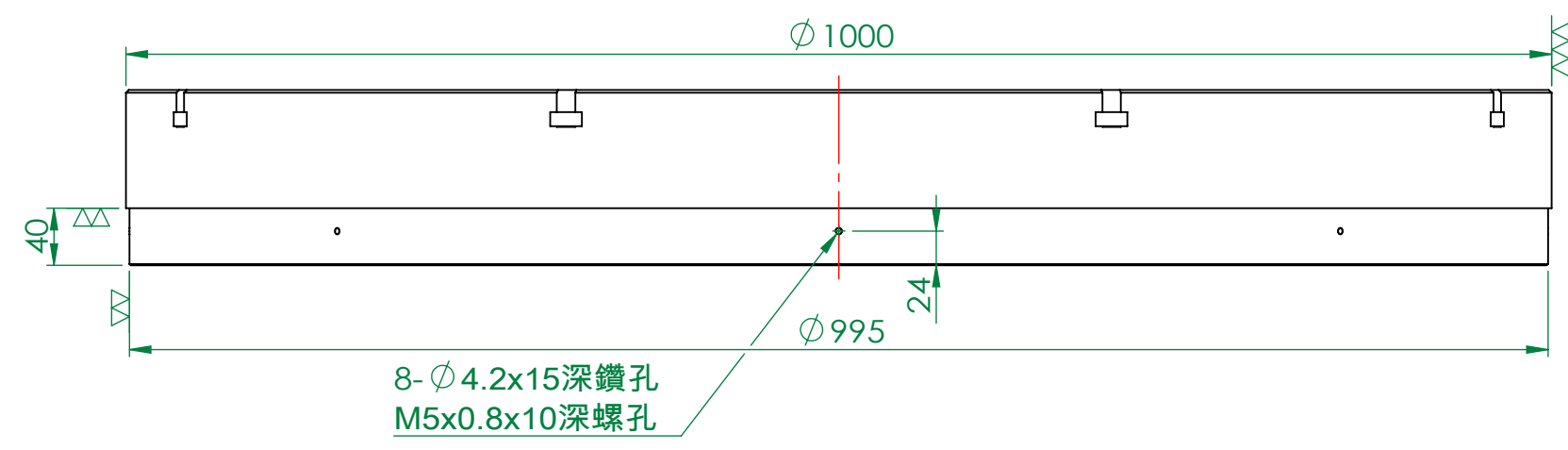
// 0.003 B
/ 0.0015
/ 0.003
/ 0.0015

1.車製程兩面研磨預留量：20~40條(單邊10~20條)
2.請先確認尺寸是否車得過。(如肉厚不夠，請再通知)

剖面圖 C-C



剖面圖 B-B
縮放 1:1
(共8處)



~ (▽▽▽▽▽) G
註:1.鑄造後退火處理
2.去除銳角毛邊

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	模型圖名	圖號	圖檔名	版次
					>0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >400 ±0.8 >1000 ±1.2	±0.3 鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05 角度±1/2°	TGFD_1000盤面Dinko	MGT100011MT-Dinko	MGT100011MT-Dinko	1
					比例 1:5	材質 FC30				