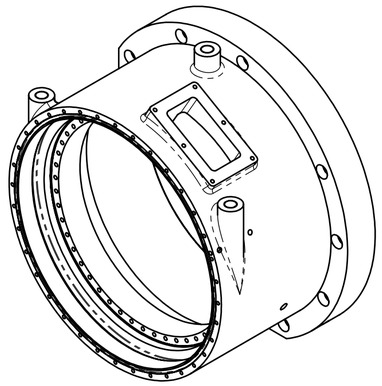
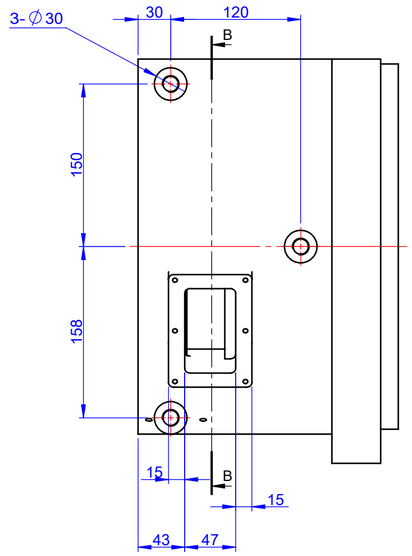
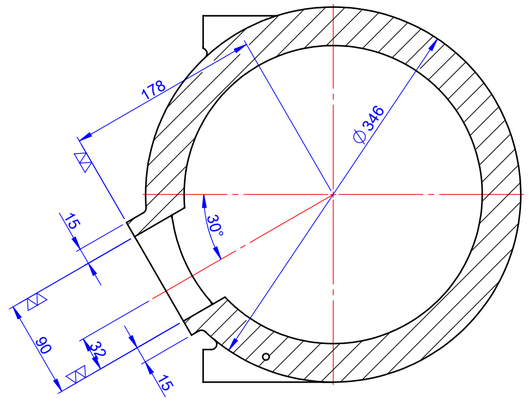
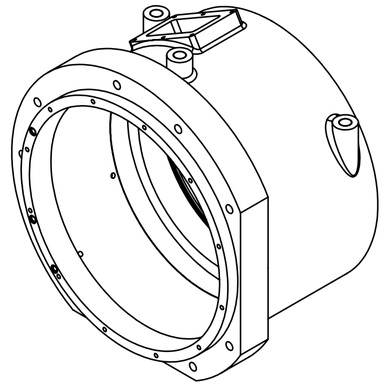
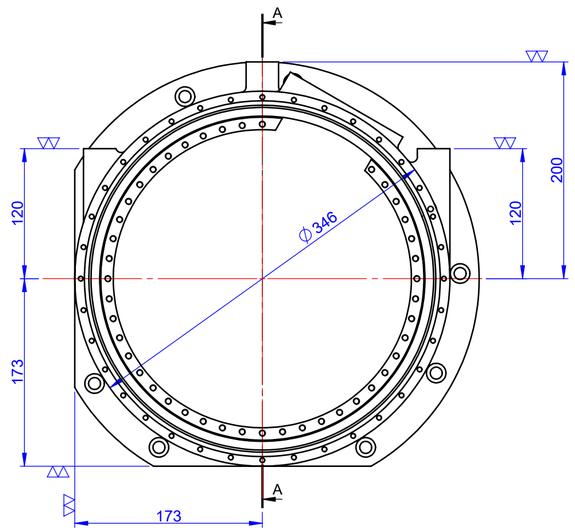


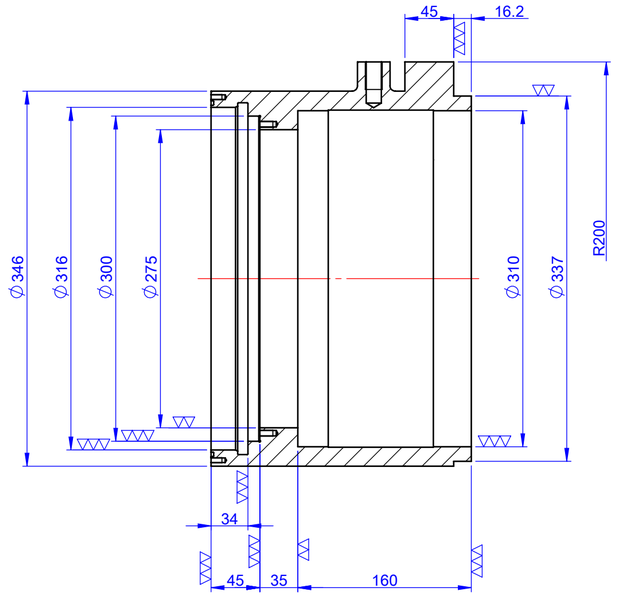




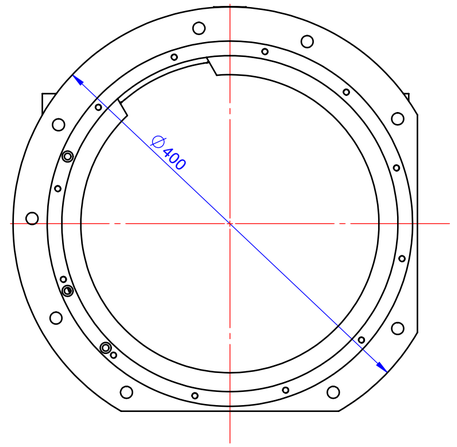
剖面圖 B-B







剖面圖 A-A



～（▽▽ ▽▽▽）

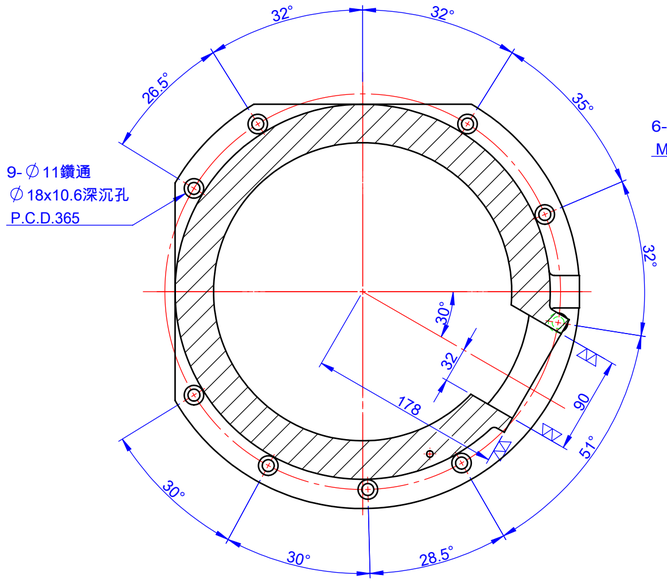
註：1.未標註之鑄胚圓角為R5
2.鑄件須做退火處理
3.噴砂後上底漆
4.去除銳角毛邊

加工一般公差	
>0	±0.1
>6	±0.2
>30	±0.3
>120	±0.5
>400	±0.8
>1000	±1.2

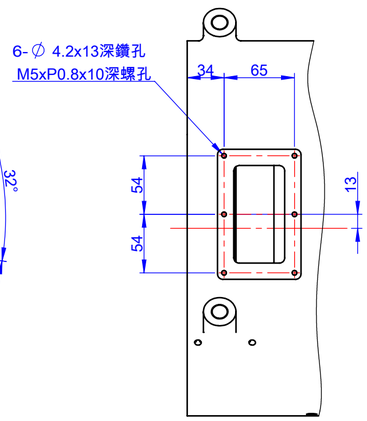
孔與孔中心距公差 ±0.3
鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05
角度±1°

繪圖	周美金	2025/5/15	工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
設計	邱政諄	2025/5/15	
審校	邱政諄	2025/6/5	圖名 B軸本體 (鑄件圖) 版次
核准	廖建智	2025/6/5	
比例	1:4	材質 FCD600	圖號(檔名) BU15005A (1/2)

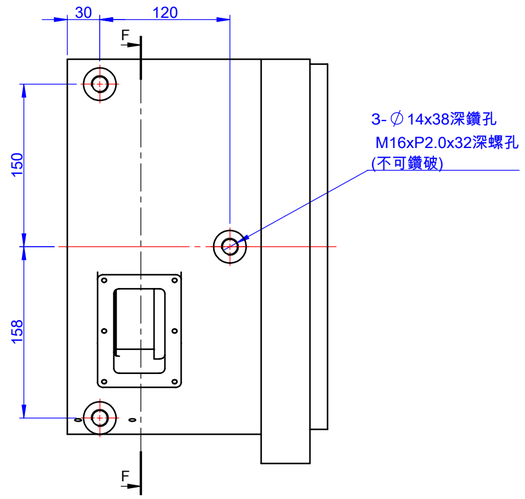
計畫代號		總圖圖號		圖紙號		件數	如料表		
工令代號		分圖圖號		件　號		重量	kg		

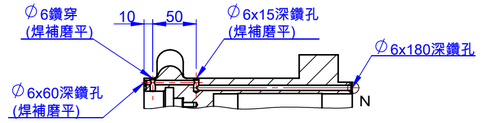


剖面圖 F-F

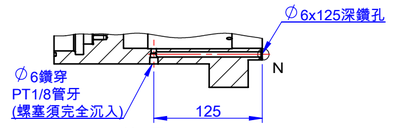


視圖 P

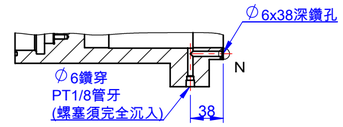




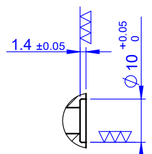
剖面圖 K-K



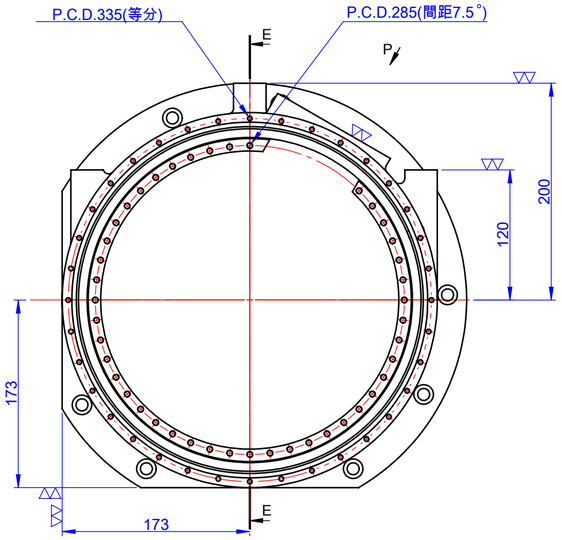
剖面圖 L-L

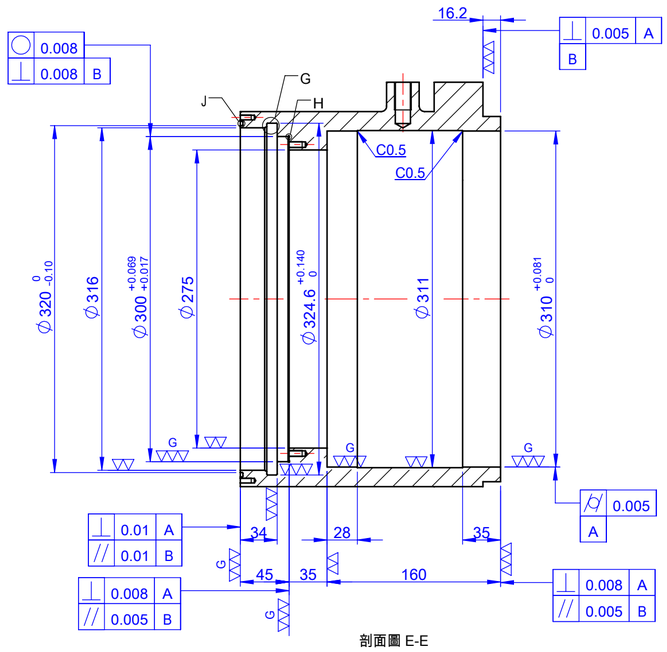


剖面圖 M-M

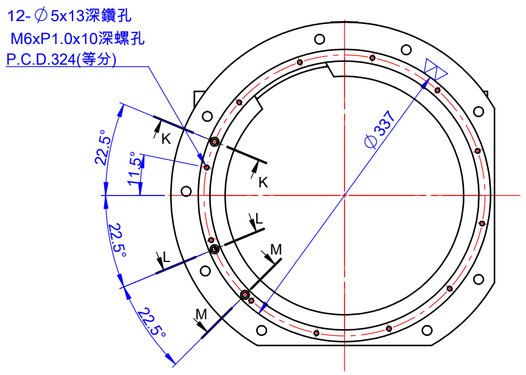


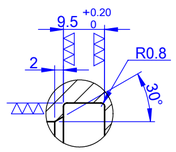
細部放大圖 N
比例 1 : 1
(共3處)



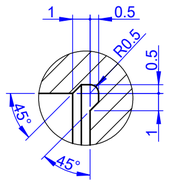


剖面圖 E-E

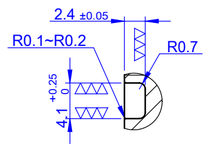




細部放大圖 G
比例 1 : 1



細部放大圖 H
比例 4 : 1



細部放大圖 J
比例 2 : 1

～（▽ ▽▽▽）

註：1.未標註之鑄胚圓角為R5
2.鑄件須做退火處理
3.噴砂後上底漆
4.去除銳角毛邊

加工一般公差	
>0	±0.1
>6	±0.2
>30	±0.3
>120	±0.5
>400	±0.8
>1000	±1.2

孔與孔中心距公差 ±0.3
鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05
角度±1°

繪圖	周美金	2025/5/15	工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute						
設計	邱政諄	2025/5/15							
審校	邱政諄	2025/6/5							
核准	廖建智	2025/6/5	圖名	B軸本體 (加工圖)					版次
比例	1:4	材質 FCD600	圖號 (檔名)	BU15005A	(2/2)				

計畫代號		總圖圖號		圖紙號		件數	如料表	
工令代號		分圖圖號		件　號		重量		kg