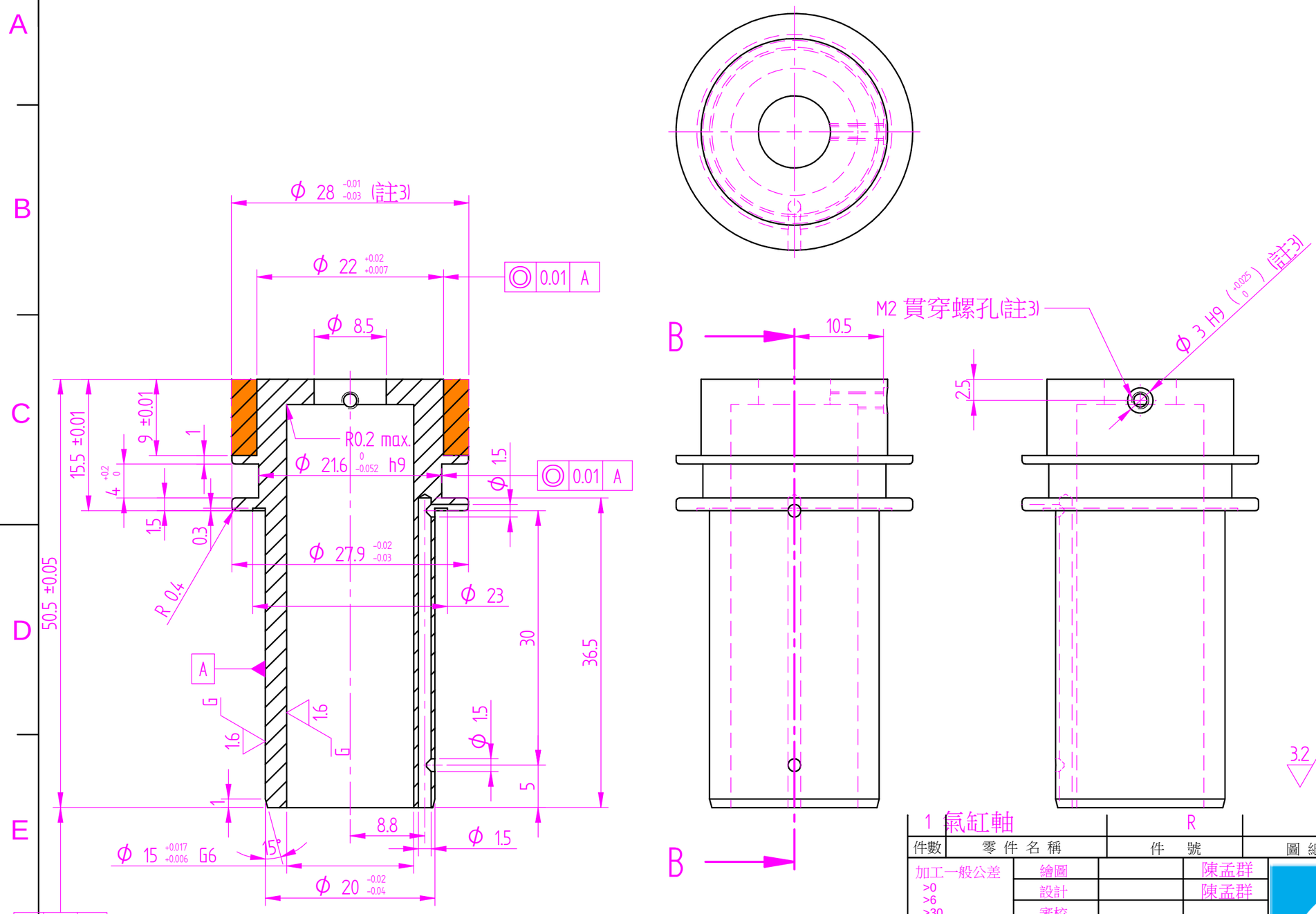


註:1.去銳角毛邊
2.成品鍍鉻處理
3.與銅套壓合後一起加工

3.2 (G 1.6)

件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
1	氣缸軸	R		SUS440	

加工一般公差 >0 >6 >30 >120 >315 >1000	繪圖		陳孟群
	設計		陳孟群
	審校		
	核准		
		日期	姓名
孔與孔中心距公差	計畫代號		
鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05	工令代號		
角度	分總圖圖號		
	總圖圖號		

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

圖名 氣缸軸

檔名 Piston1.dft

比例 2:1 圖紙號 1

次序	更改區域	原來	更改	日期	負責人