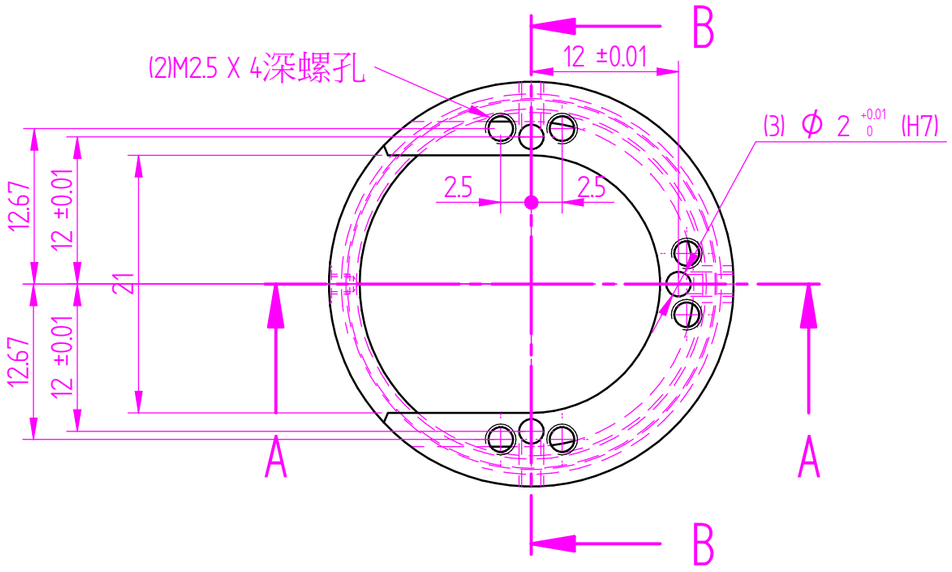
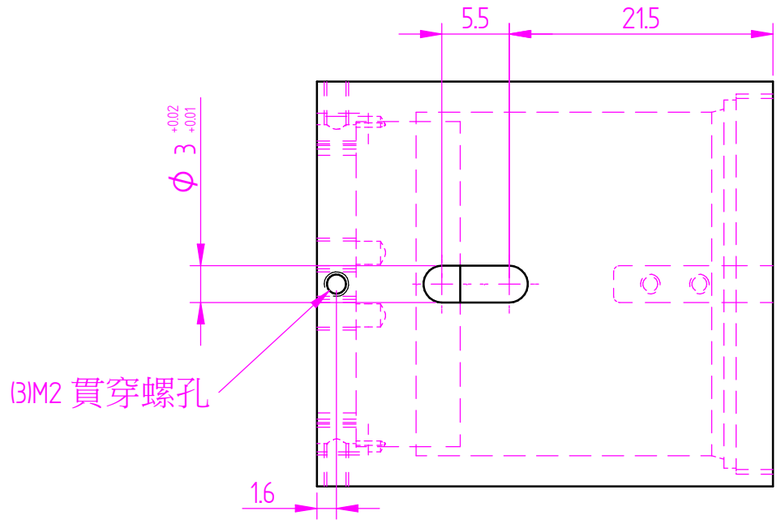
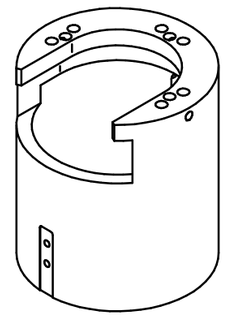
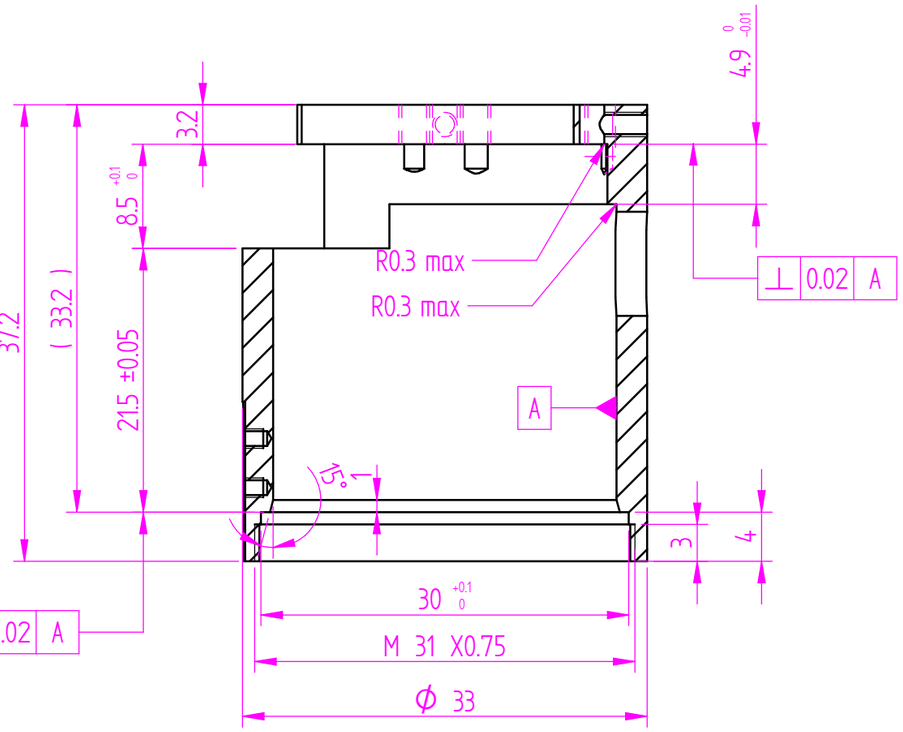
密



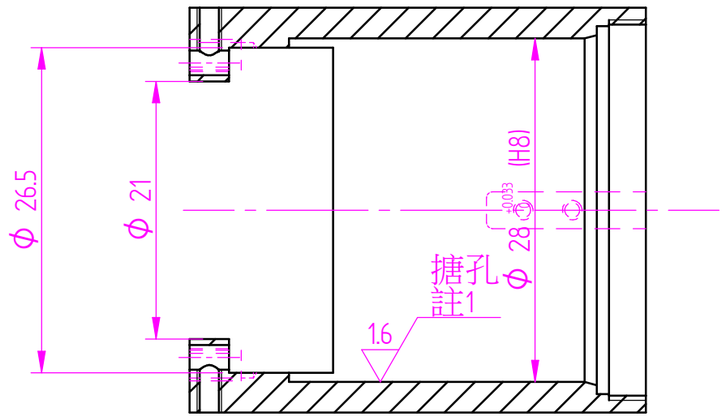




1:1



剖面 A-A



剖面 B-B

3.2 (1.6 G)

註:1.精搪為最後一道工序，
粗加工時請預留加工量
2.去銳角毛邊
3..成品鍍鉻處理

件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
1	Piston_Shell	R		SS41	

加工一般公差 >0 >6 >30 >120 >315 >1000	繪圖	104.01.06	陳孟群
	設計	104.01.06	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 Piston_Shell

檔名 p_shell_1150105.dft

比例 2:1 圖紙號 1

次序	更改區域	原來	更改	日期	負責人

B5-QF-0008
84.1 ED2.0