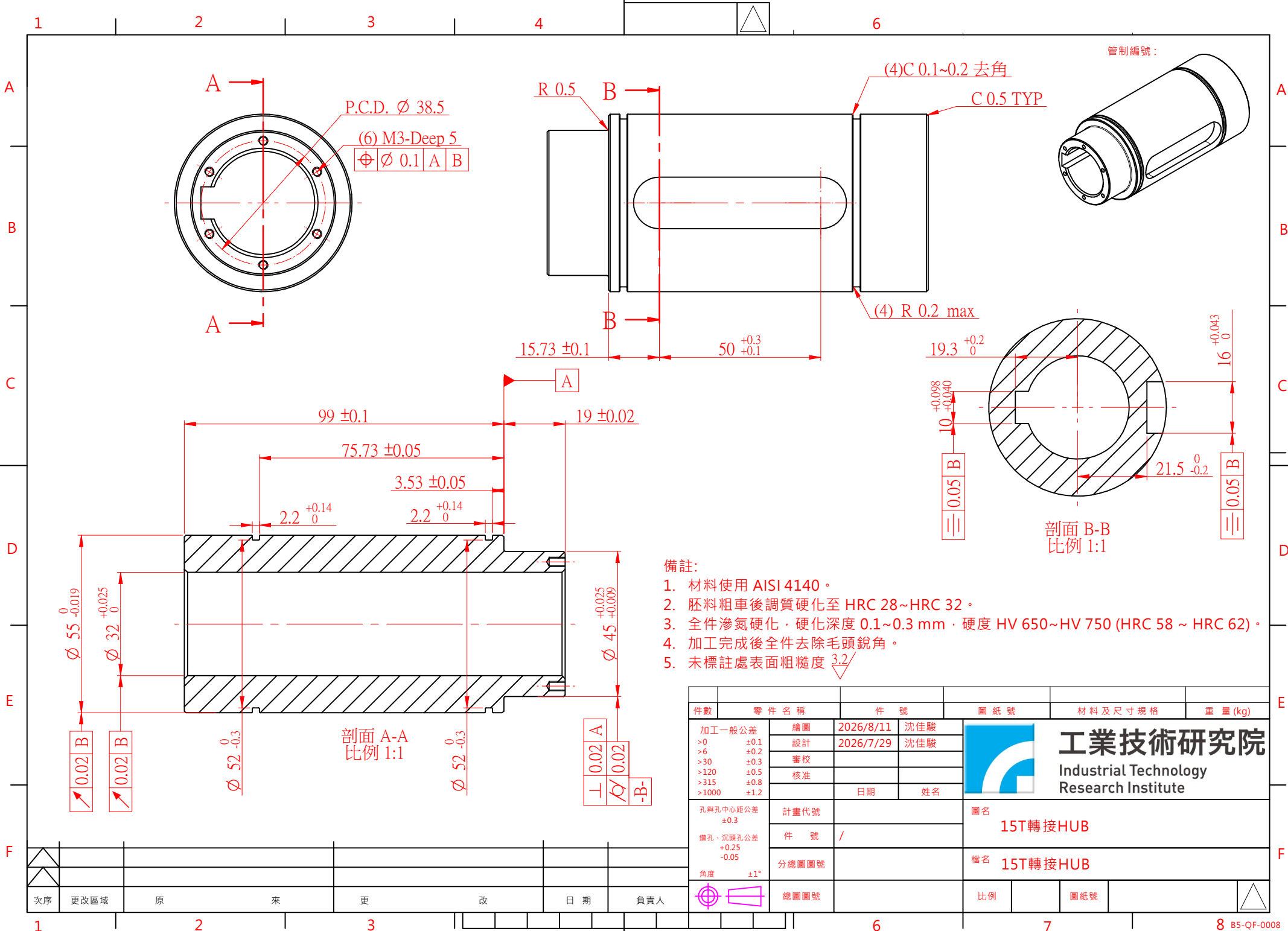




- 備註:
- 1. 材料使用 AISI 4140。
 - 2. 胚料粗車後調質硬化至 HRC 28~HRC 32。
 - 3. 全件滲氮硬化，硬化深度 0.1~0.3 mm，硬度 HV 650~HV 750 (HRC 58 ~ HRC 62)。
 - 4. 加工完成後全件去除毛頭銳角。
 - 5. 未標註處表面粗糙度 $3.2 \sqrt{}$

件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
加工一般公差	繪圖	2026/8/11	沈佳駿	 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute	15T轉接HUB
>0 ±0.1	設計	2026/7/29	沈佳駿		
>6 ±0.2	審校				
>30 ±0.3	核准				
>120 ±0.5					
>315 ±0.8	日期		姓名	圖名	15T轉接HUB
>1000 ±1.2	計畫代號			檔名	15T轉接HUB
孔與孔中心距公差 ±0.3	件號	/		比例	
鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05	分總圖圖號			圖紙號	
角度 ±1°	總圖圖號				

次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人
----	------	---	---	---	---	----	-----