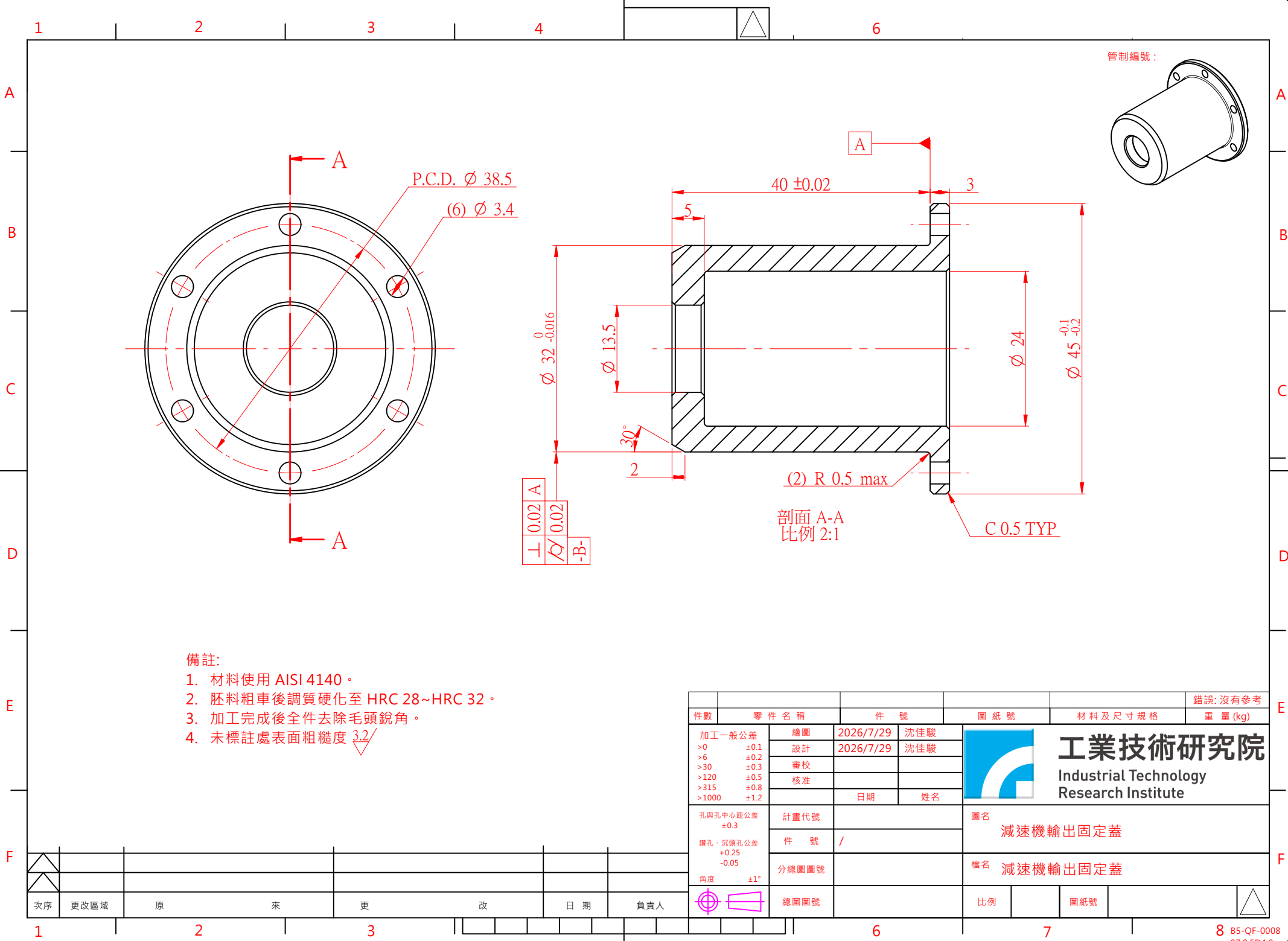
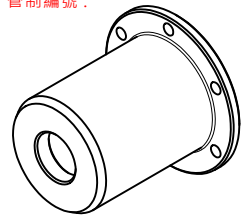




管制編號:



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. 加工完成後全件去除毛頭銳角。
4. 未標註處表面粗糙度 3.2

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

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