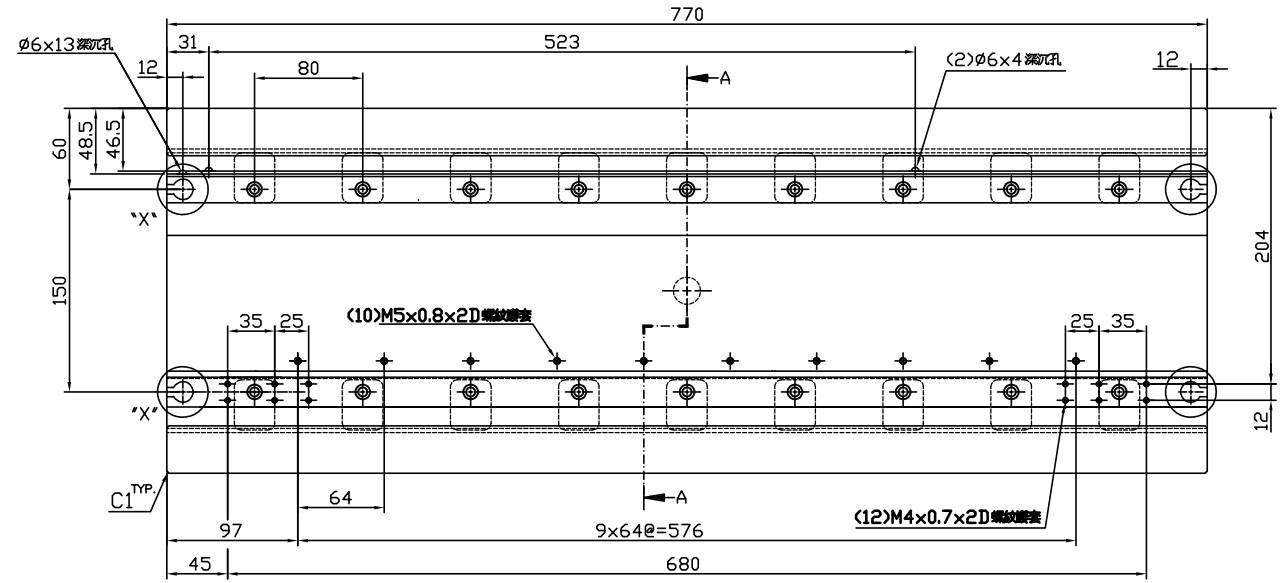
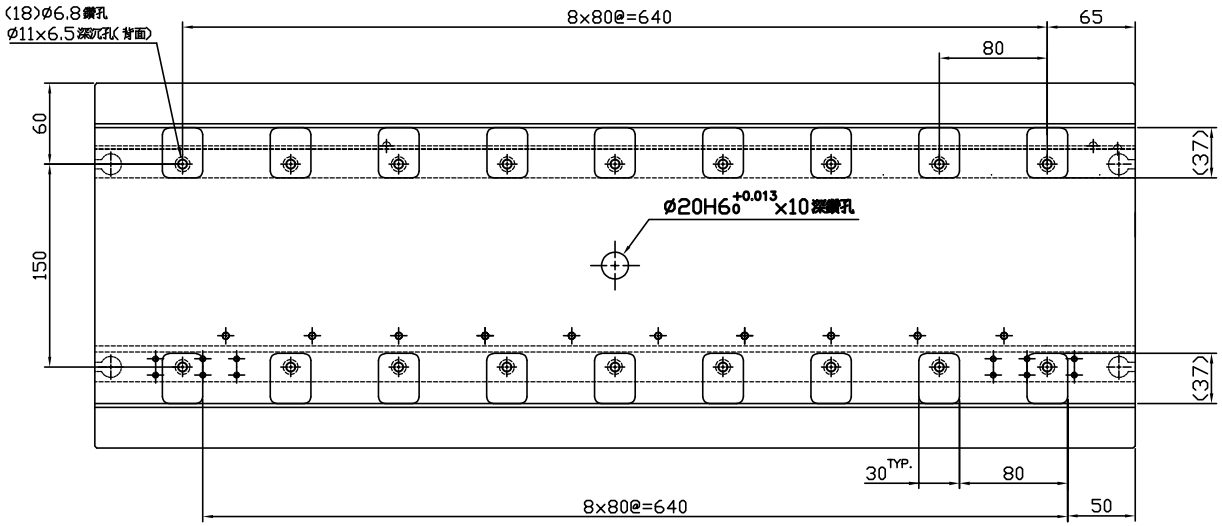
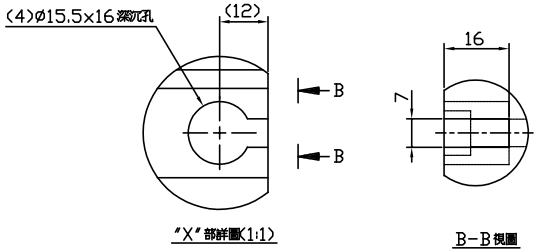


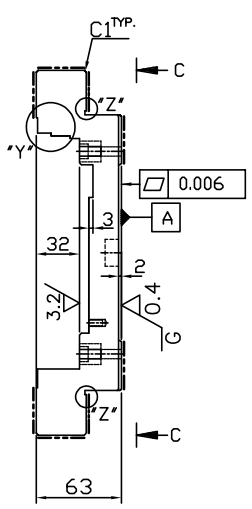


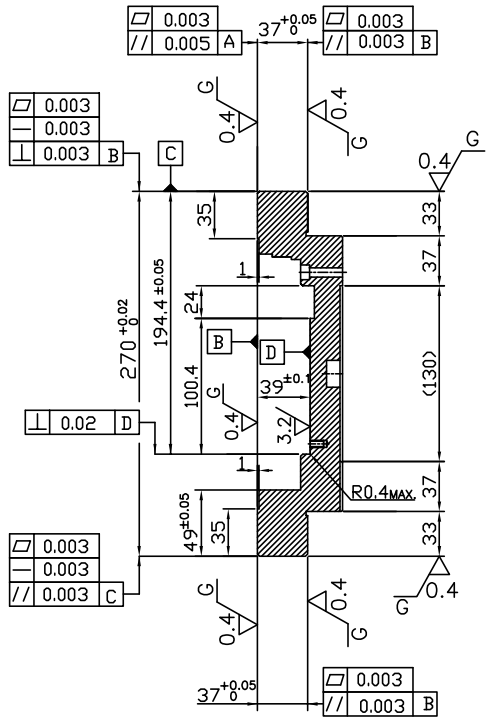
C-C視圖



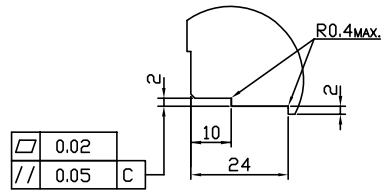
"X"部詳圖(1:1)

B-B視圖

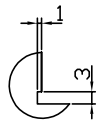




A-A剖面



"Y"部詳圖(1:1)



"Z"部詳圖(1:1)

3.2 (0.4 G)

0.8 G

註1.銑削鑽孔,粗磨標示"——·——"處至

2.去除銳角毛邊

3.黑色硬陽處理,硬陽層深0.04-0.05mm

4.攻螺紋護套與鉸孔

5.精磨標示 0.4 G 處

次序	更改區域	原 來	更 改	日期	負責人

件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
1	X軸底座	DLX01	DLX1011	A6061T6	

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	1107'24	古鎮南	
設計	1107'24	古鎮南	
審校	1107'24	徐紹煜	
核准	1107'24	翁志強	
比例	日期	姓名	
1/3	組合代號		

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

圖名	X軸底座
檔名	
計劃代號	