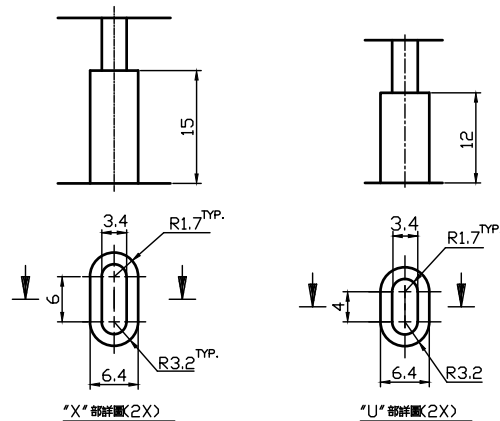
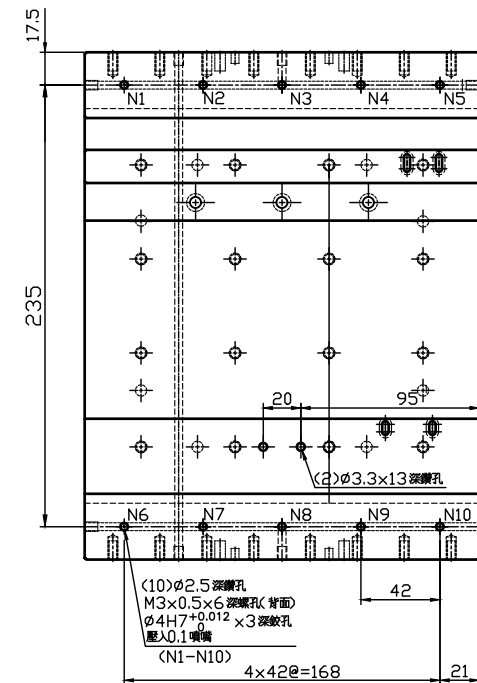
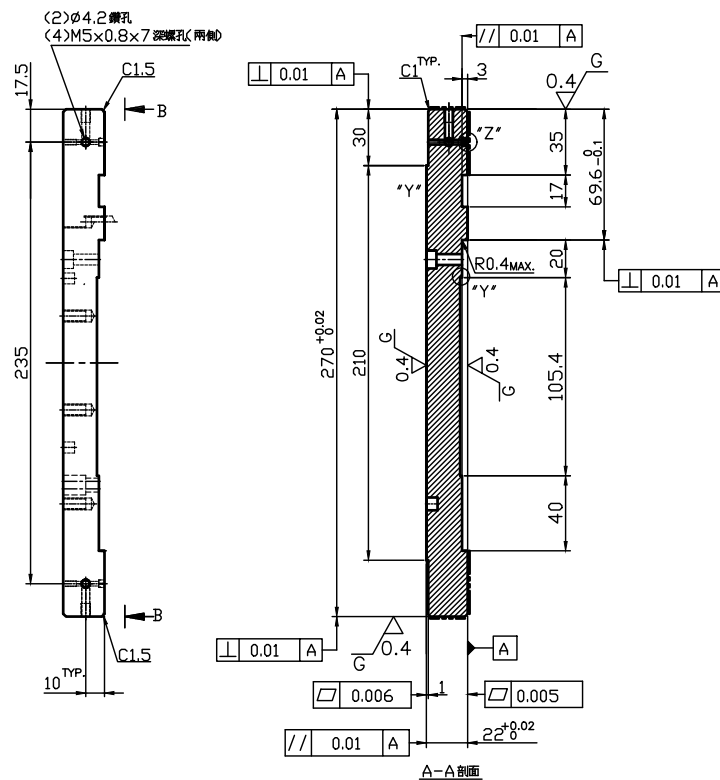
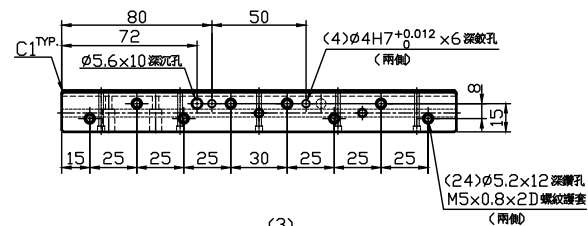




3.2/  ( 0.4/  )

註1. 銑削鑽孔，粗磨標示“-----”處至

2. 去除銳角毛邊

3. 黑色硬膜處理，硬膜層深0.04~0.05mm

4. 攻螺紋護套與鉗孔

5. 精磨標示 0.4/  處

|                                                                                                                             |                                                                                       |                                                     |                              |                                                                                                                                              |        |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| 1                                                                                                                           | × 軸頂板                                                                                 | DLX04                                               | DLX204-1                     | A6061T6                                                                                                                                      |        |
| 件數                                                                                                                          | 零件名稱                                                                                  | 件號                                                  | 圖紙號                          | 材料及尺寸規格                                                                                                                                      | 重量(kg) |
| 加工：±0.02<br>>0 ±0.1<br>>0.1 ±0.2<br>>0.2 ±0.3<br>>0.3 ±0.4<br>>0.4 ±0.5<br>>0.5 ±0.6<br>>0.6 ±0.8<br>>0.8 ±1.0<br>>1.0 ±1.2 | 孔與孔中心距公差<br>±0.3<br>鑽孔、鉗孔公差<br>+0.25<br>-0.05<br>角度±1°                                | 繪圖 0820'26<br>設計 0820'26<br>審校 0820'26<br>核准<br>徐紹煌 | 古鎮南<br>古鎮南<br>徐紹煌            |  工業技術研究院<br>Industrial Technology<br>Research Institute |        |
|                                                                                                                             |  | 比例 1/2<br>日期 組合代號                                   | 圖名 × 軸頂板<br>姓名 權名<br>權名 計劃代號 |                                                                                                                                              |        |