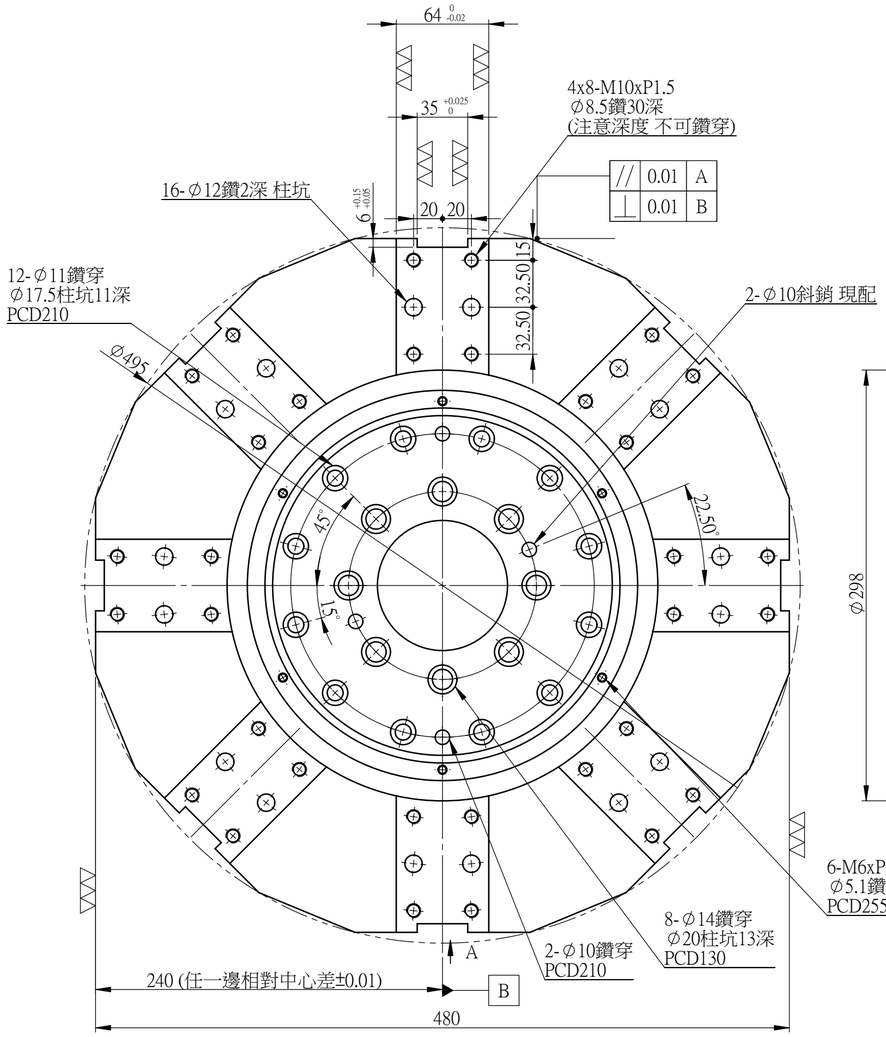
加工圖種類
無 區 分

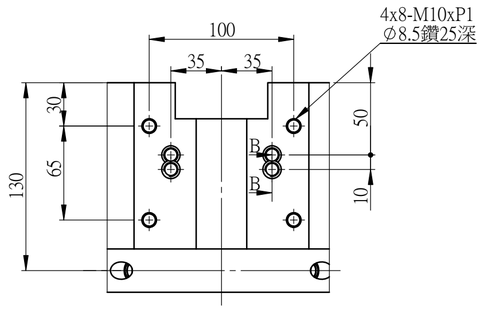
6.3S G

16-∅12鑽2深90°錐坑
∅5.1鑽20深
M6xP1

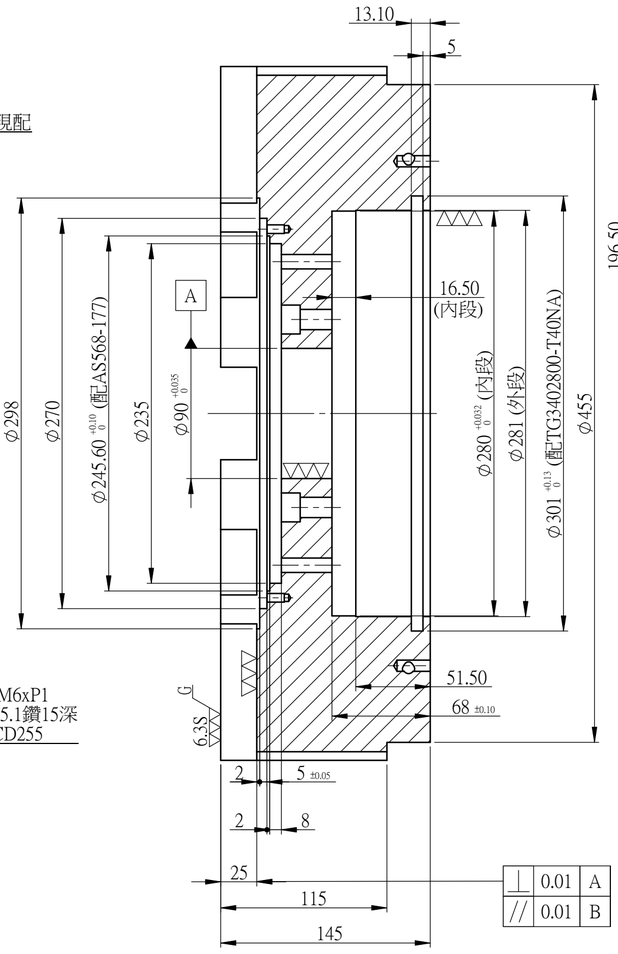
16-PT1/8∅8鑽55深
∅12.7鑽8深60°錐坑

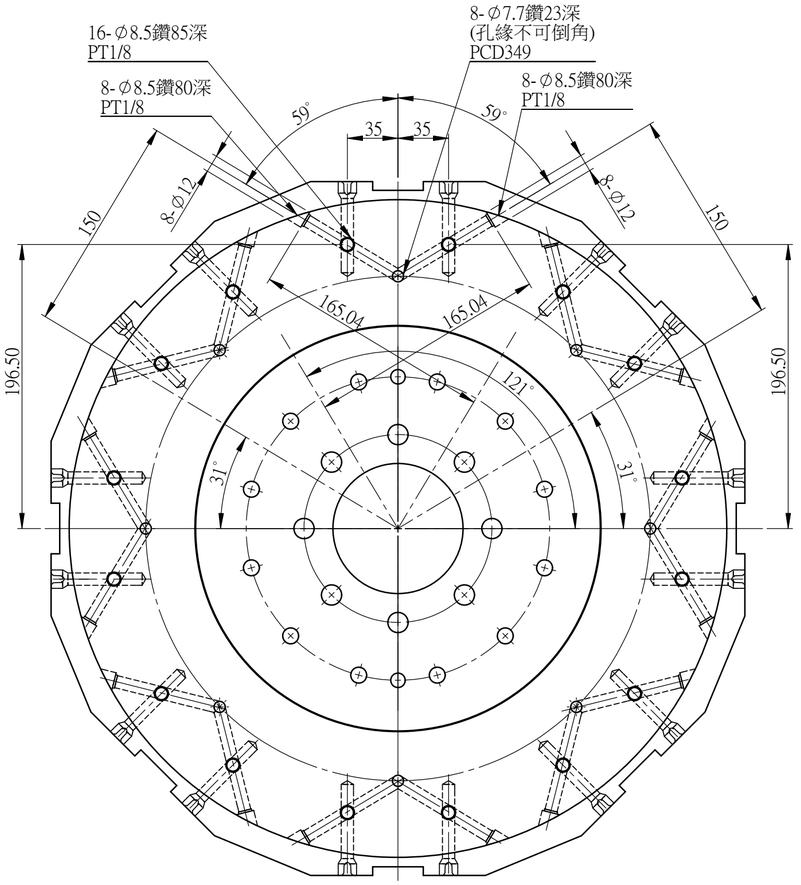
剖面圖 B-B
比例 2 : 3





視圖 A
比例 1 : 3





未標註之倒角均為C1
頂蓋配2094210150000

編號	更 改 內 容	更改者	日期

審核		日期					
繪圖	張安琪	日期	20120807	CLT-160A	3	1	
				適用機型	件 號	數量	備 註
單位	mm	圖名	刀盤		材質	F45C	
比例	1:3	品號	2000065620000		張次	1-1	

切削加工一般公差 (mm)	
尺寸區分	容許差
0.5以上-6(含)以下	±0.05
6以上-30(含)以下	±0.1
30以上-120(含)以下	±0.15
120以上-315(含)以下	±0.2
315以上-1000(含)以下	±0.3
1000以上-2000(含)以下	±0.5

GSA+ 旭陽國際精機股份有限公司
TEL:04-25377888 FAX:04-25368899