

加工圖種類

無區分

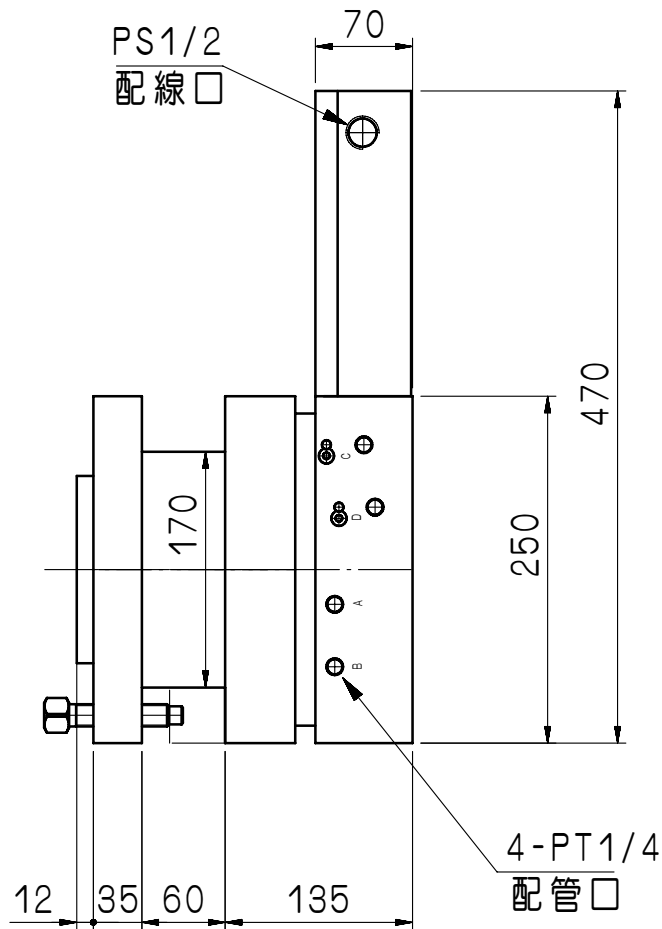
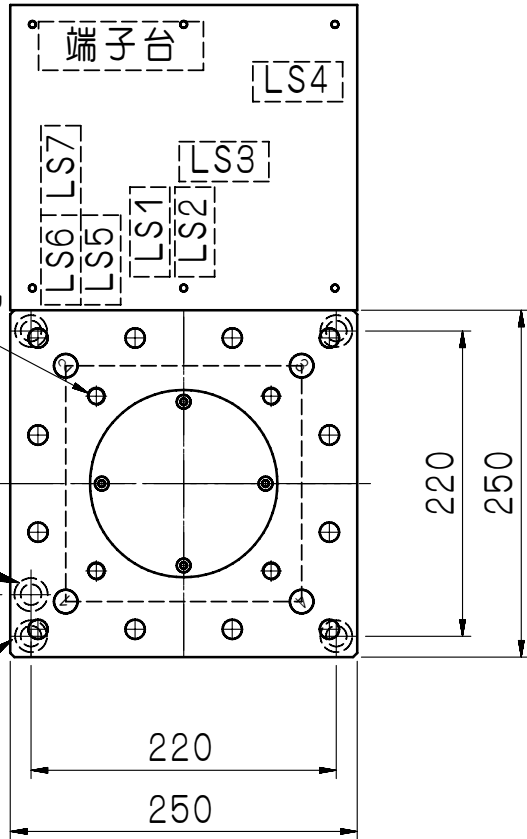
- LS567: 刀架位置確認
- LS4: 左回轉
- LS3: 右回轉
- LS2: 刀架下降確認
- LS1: 刀架上昇確認

- D: 左回轉油路
- C: 右回轉油路
- B: 刀架下降油路
- A: 刀架上昇油路

冷卻液管口
O形環P12(背面)

4-φ15
φ23x14深

備用水孔
PT1/4



刀架品號: 21703900401xx
 刀架主件品號: 2170390000208
 本體主件品號: 2170390000106

審核
繪圖

陳文昌

日期
日期

870119

HP-250

編號 更改內容 更改者 日期

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

單位
比例

mm
1:6

適用機型	件號	數量	備註
圖名	外觀尺寸	材質	
品號	HP250-09-111A4	張次	1-1

GSA+ 旭陽國際精機股份有限公司

TEL: 04-25377888 FAX: 04-25368899