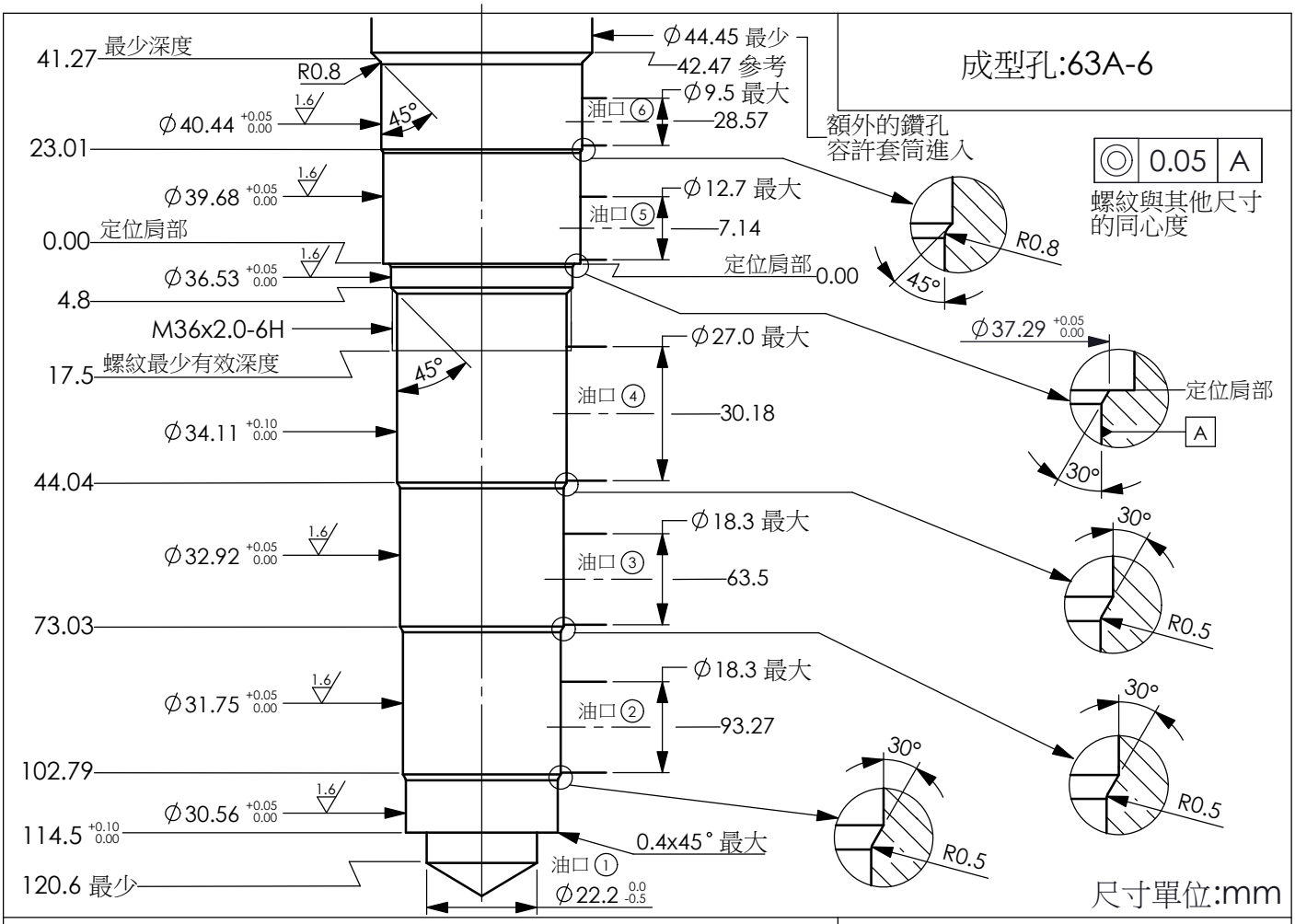
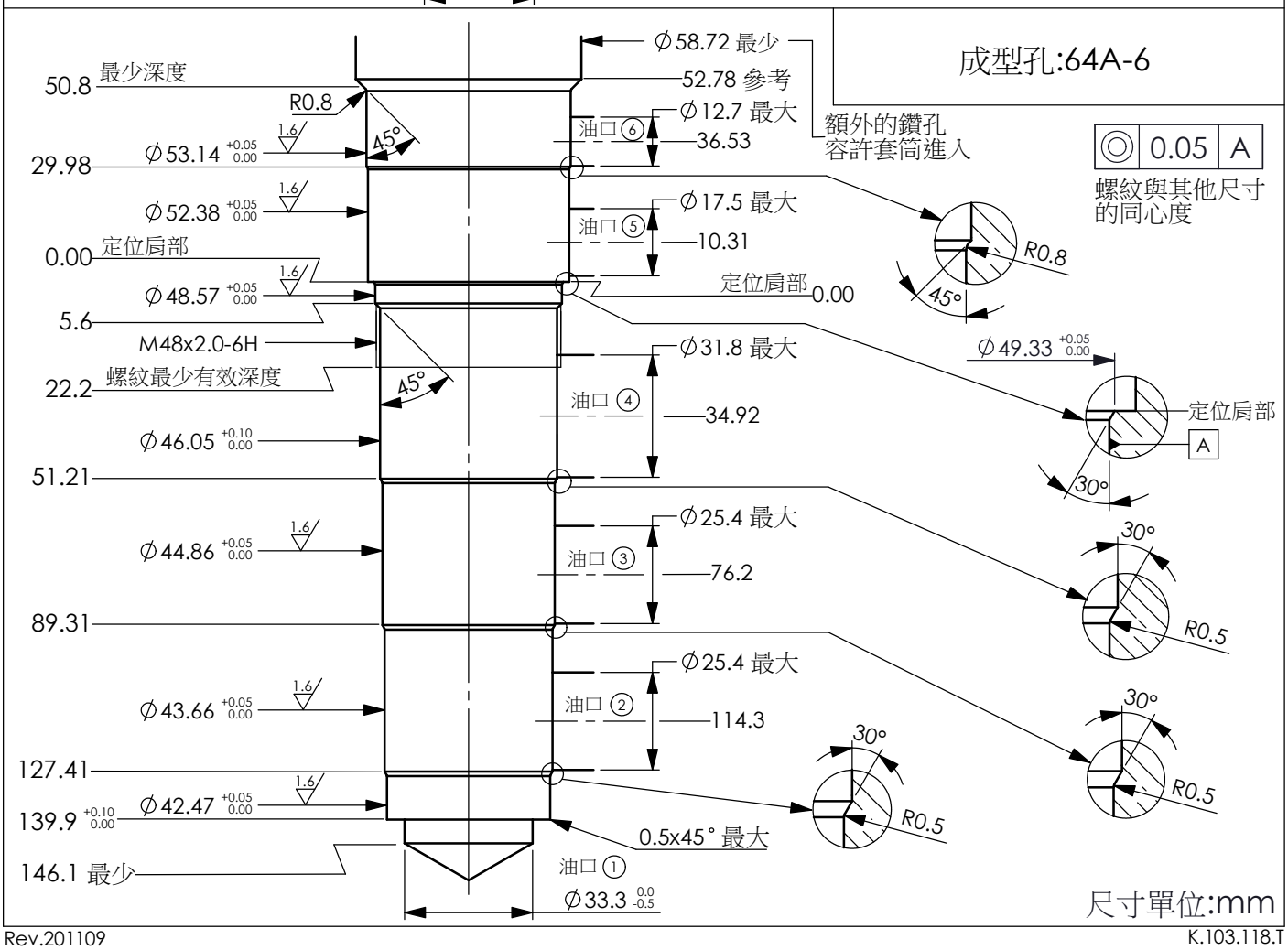
成型孔技術資料


成型孔:63A-6
41.27 最少深度
R0.8
Ø40.44 +0.05 0.00
1.6
45°
23.01
Ø39.68 +0.05 0.00
0.00 定位肩部
Ø36.53 +0.05 0.00
4.8
M36x2.0-6H
17.5 螺紋最少有效深度
Ø34.11 +0.10 0.00
44.04
Ø32.92 +0.05 0.00
73.03
Ø31.75 +0.05 0.00
102.79
Ø30.56 +0.05 0.00
114.5 +0.10 0.00
120.6 最少
Ø44.45 最少
42.47 參考
Ø9.5 最大
油口 6
28.57
額外的鑽孔
容許套筒進入
Ø12.7 最大
油口 5
7.14
定位肩部 0.00
Ø27.0 最大
油口 4
30.18
Ø18.3 最大
油口 3
63.5
Ø18.3 最大
油口 2
93.27
0.4x45° 最大
油口 1
Ø22.2 0.0 -0.5
0.05 A
螺紋與其他尺寸
的同心度
R0.8
45°
Ø37.29 +0.05 0.00
定位肩部
A
30°
R0.5
尺寸單位:mm


成型孔:64A-6
50.8 最少深度
R0.8
Ø53.14 +0.05 0.00
1.6
45°
29.98
Ø52.38 +0.05 0.00
0.00 定位肩部
Ø48.57 +0.05 0.00
5.6
M48x2.0-6H
22.2 螺紋最少有效深度
Ø46.05 +0.10 0.00
51.21
Ø44.86 +0.05 0.00
89.31
Ø43.66 +0.05 0.00
127.41
Ø42.47 +0.05 0.00
139.9 +0.10 0.00
146.1 最少
Ø58.72 最少
52.78 參考
Ø12.7 最大
油口 6
36.53
額外的鑽孔
容許套筒進入
Ø17.5 最大
油口 5
10.31
定位肩部 0.00
Ø31.8 最大
油口 4
34.92
Ø25.4 最大
油口 3
76.2
Ø25.4 最大
油口 2
114.3
0.5x45° 最大
油口 1
Ø33.3 0.0 -0.5
0.05 A
螺紋與其他尺寸
的同心度
R0.8
45°
Ø49.33 +0.05 0.00
定位肩部
A
30°
R0.5
尺寸單位:mm