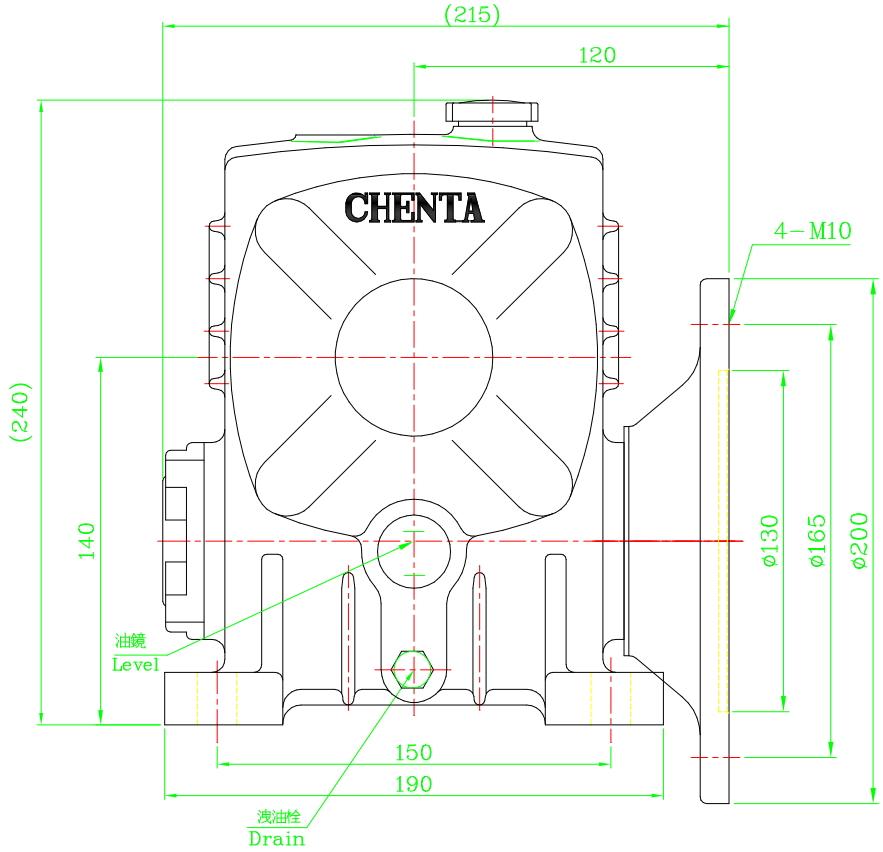

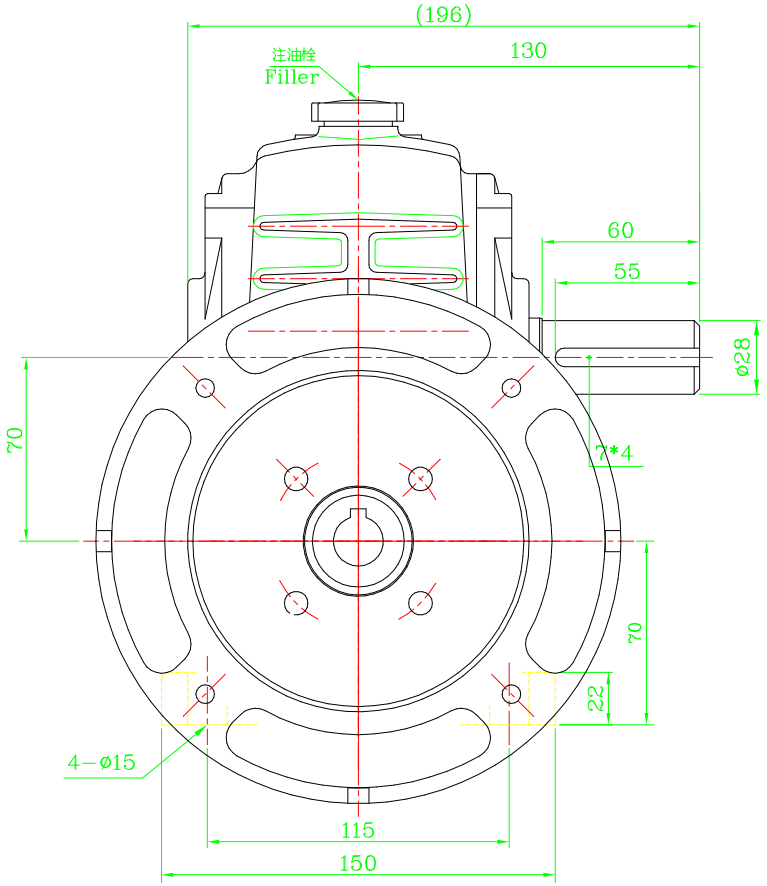

本圖完工後請速歸還

件號	零件編號	材質	件數	粗材尺寸	重量	備註

加工一般公差

>0	±0.1
>6	±0.2
>30	±0.3
>120	±0.5
>315	±0.8

表面加工粗細度

∼	光胚面
△	50S
△△	25S
△△△	6S

角度公差 ±0.5

繪圖		
設計		
審核		
日期	姓名	
以本號代		號
比例	1:3	

成大精機工業股份有限公司

圖名 CT−ASM−70−1HP

檔名 ASM−070−1HP 版本

次序	區域座標	原來	更改	日期	負責人
△					