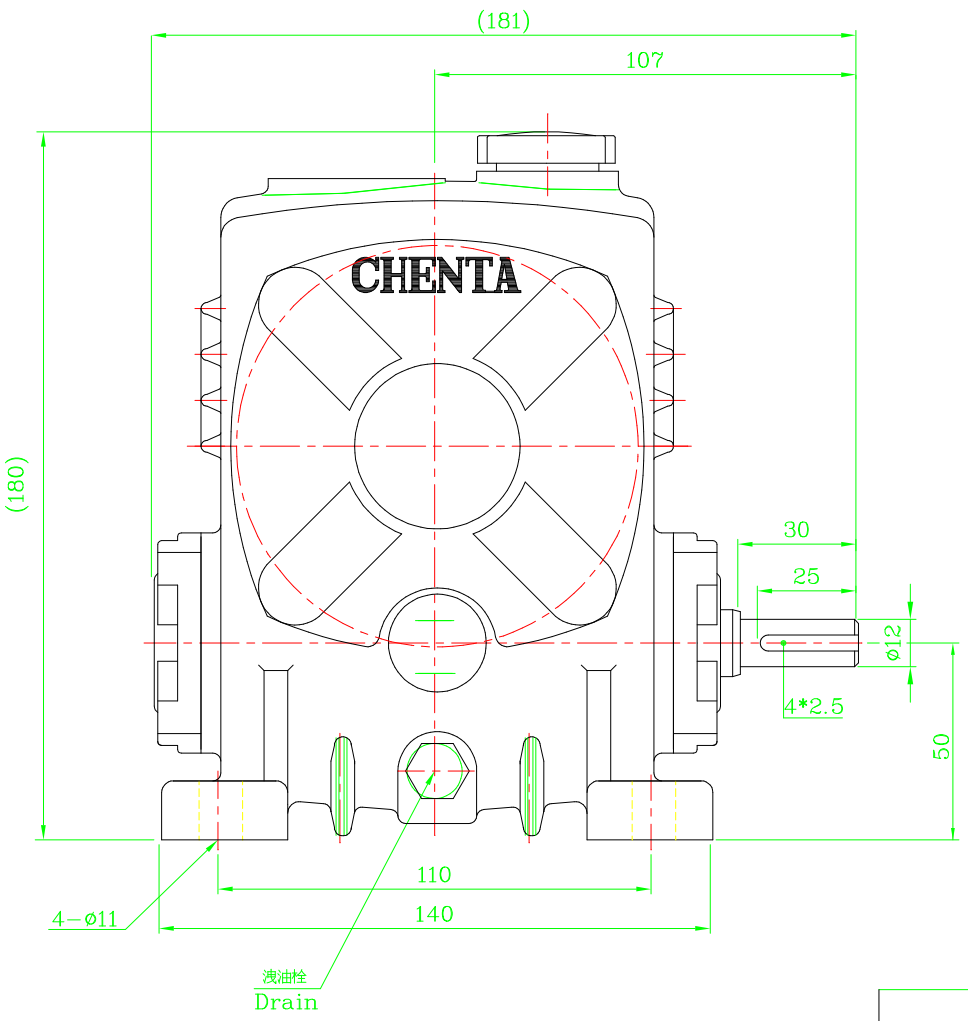

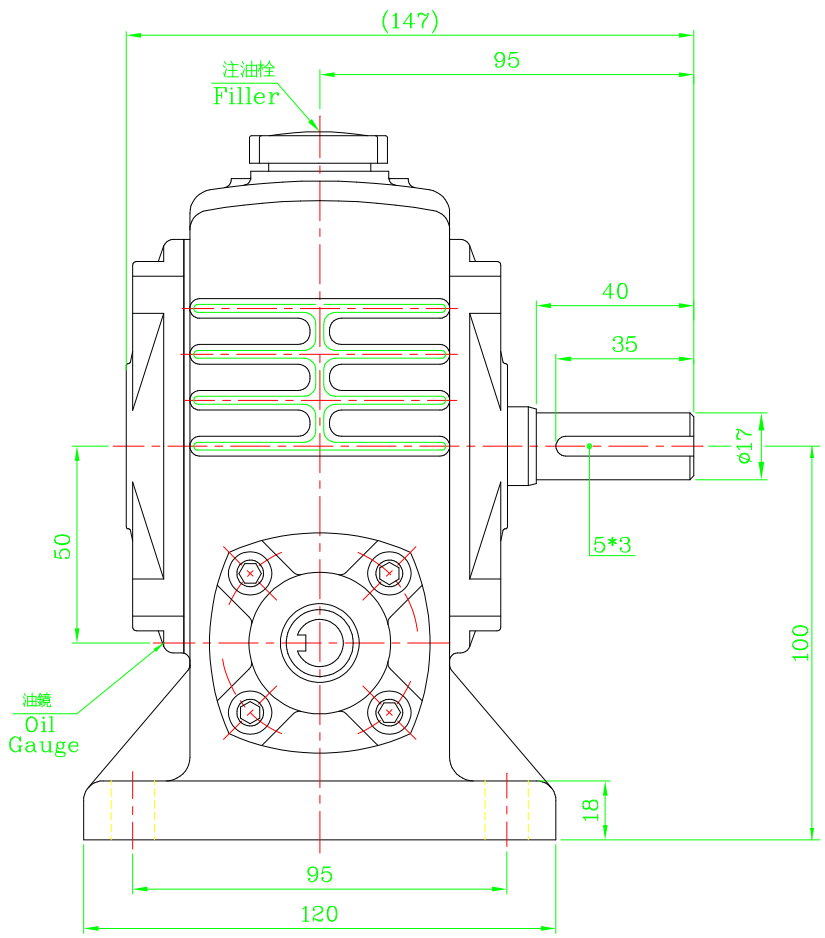

本圖完工後請速歸還

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	1:2	

成大 精機工業股份有限公司

圖名 ASS−050

檔名 ASS−050

版本

次序	區域座標	原	來更	改	日期	負責人