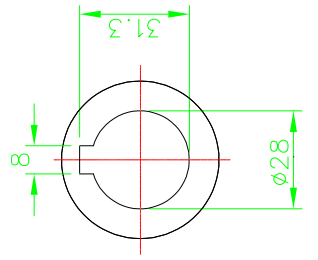
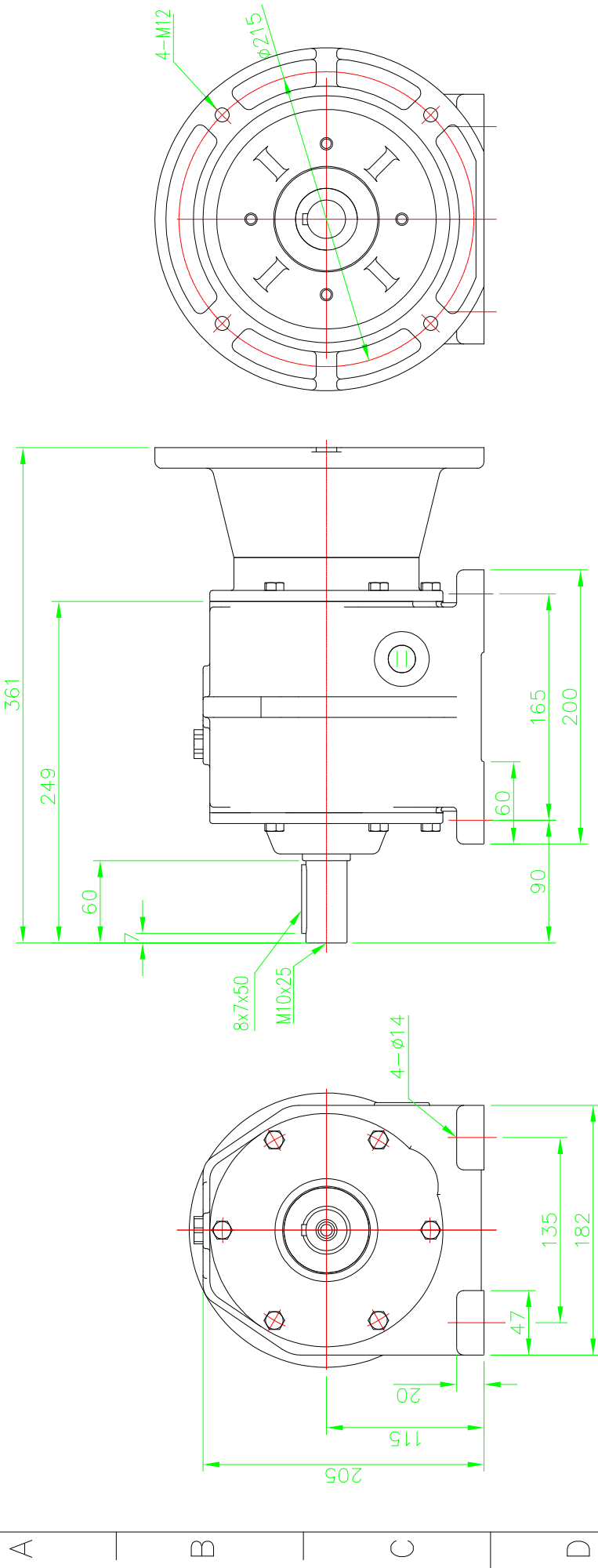
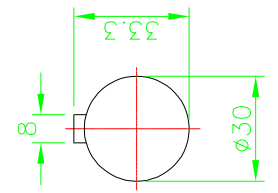


本圖完工後請速歸還

1 2 3 4 5 6 7 8



INPUT BORE
(Scale 2/1)



OUTPUT SHAFT
(Scale 2/1)

RATIO:20,25,30

件號	零件編號	材質	件數	粗材尺寸	重量	備註
加工一般公差	圖	02.06.21	曾中慶			
>0	繪					
±0.1	設	02.06.21	曾中慶			成大 精機工業股份有限公司
±0.2	審					
±0.3	核					
±0.5						
±1.20						
±1.5						
±0.8						
表面加工粗細度	日期	姓名	名	圖	HR-058-03HP	
(~)	以本號代	號	號	名		版本
▽ 50S	比例			名		
▽ 25S						
▽ 6S						
角度公差 ±0.5						
△	區域座標	原	來	更	改	日期
△	次序					負責人