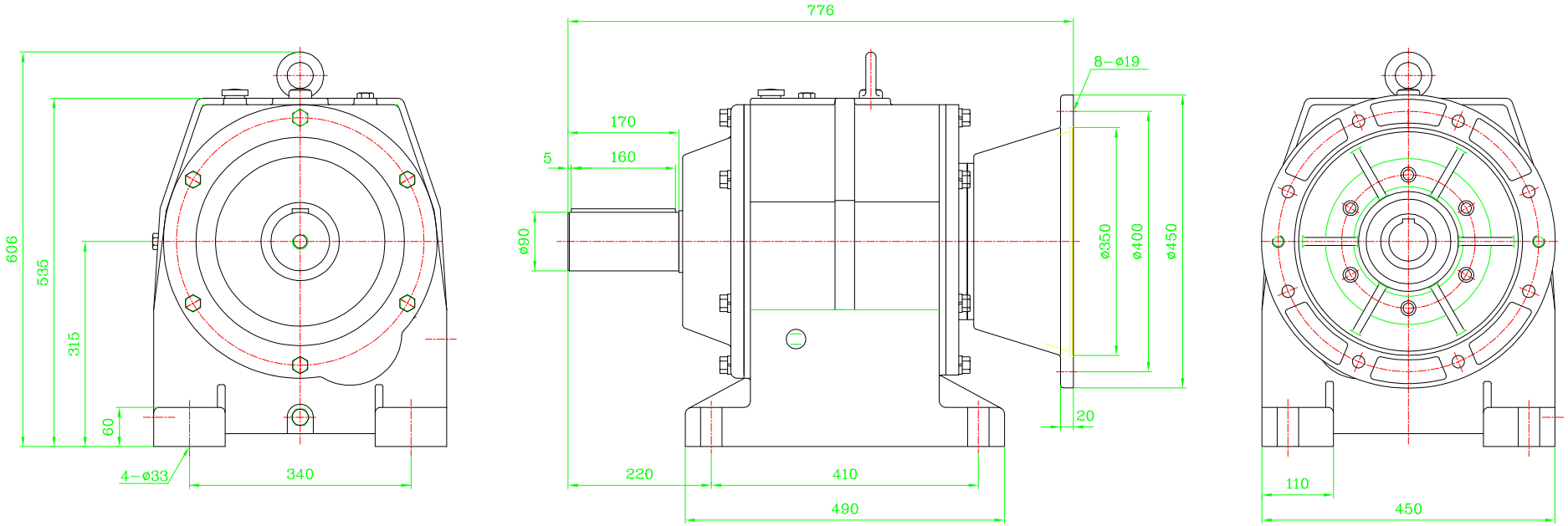
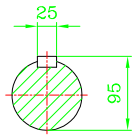
本圖完工後請速繳回





OUTPUT
SHAFT

RATIO: 25

次序	區域座標	原	來	更	改	日	期	負責人
△								

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	1:1		

成大精機工業股份有限公司

圖名 HR−145型−50HP

檔名

版本 A