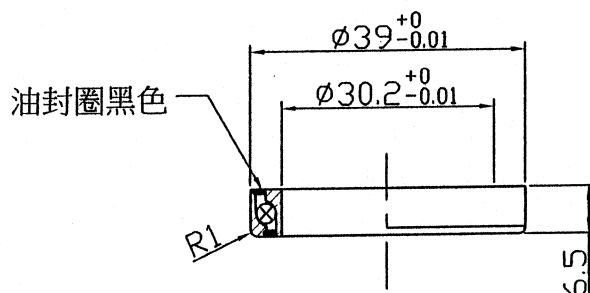
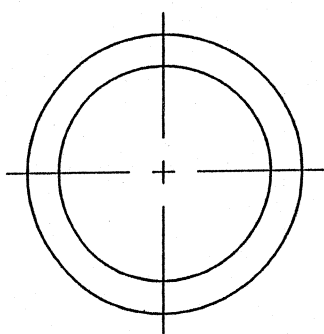


客戶	型號

材 質	尺 寸 表			單 位	
	料 厚	料 寬	P	1KG	
	毛 重		淨 重		



加 工 流 程	
加 工 類 別	① 外 購
	②
	③
	④
	⑤
	⑥

單位:mm

註 未標註之倒角均為C0.2

註 CNC_ 未標註公差尺寸, 均為 ± 0.1

註 外觀不良名詞: 變形, 壓傷, 劃傷, 拉傷, 缺料, 錯位, 裂痕, 歪腳, 毛刺, 模印, 清晰, 平整度

4					軸承 $\varnothing 39 \times 6.5$				零件料號	R407
3					沖 壓	公差	校對 CHECKED BY	日期 DATE	材質	SUJ2
2					0.5~6	± 0.1	陳勝松	108.8.8	MATERIAL	
1	C1	R1	林美紅	1080807	6~30	± 0.2	繪圖 DRAWN BY	日期 DATE	熱處理	HEAT TREATMENT
編號 NO	原有尺寸	修改尺寸	更改者 BY	日期 DATE	30~120	± 0.3	林美紅	1071129	表面處理 FINISH	
					120~315	± 0.5	設計 DESIGNED BY	日期 DATE		
					315~1000	± 0.8				
					檉達/元城工業有限公司				比例 SCALE	1:1