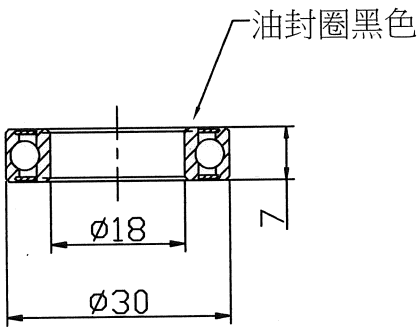
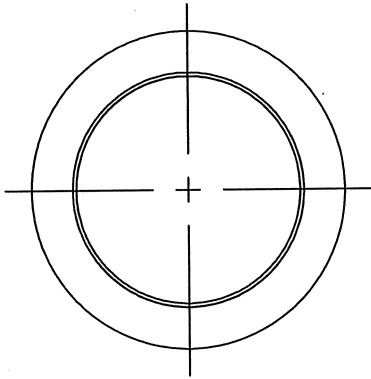


客戶	型號
廠內	

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



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

加 工 流 程	
加 工 類 別	① 外 購
	②
	③
	④
	⑤
	⑥

△4					MR 18307培林(18x30x7-2RS)				零件料號	R477
△3					沖 壓	公差	校對 CHCKED BY	日期 DATE	材質	SUJ2
△2					0.5~6	±0.1	陳勝松	114.2.3	MATERIAL	
△1					6~30	±0.2	繪圖DRAWN BY	日期 DATE	熱處理	HEAT TERATMENT
					30~120	±0.3	陳珮儒	1130809		
編號 NO	原有尺寸	修改尺寸	更改者 BY	日期 DATE	120~315	±0.5	設計DESIGNED BY	日期 DATE	表面處理	FINISH
					315~1000	±0.8				
PRESTINE 檉達/元城工業有限公司									比例 SCALE	1:1