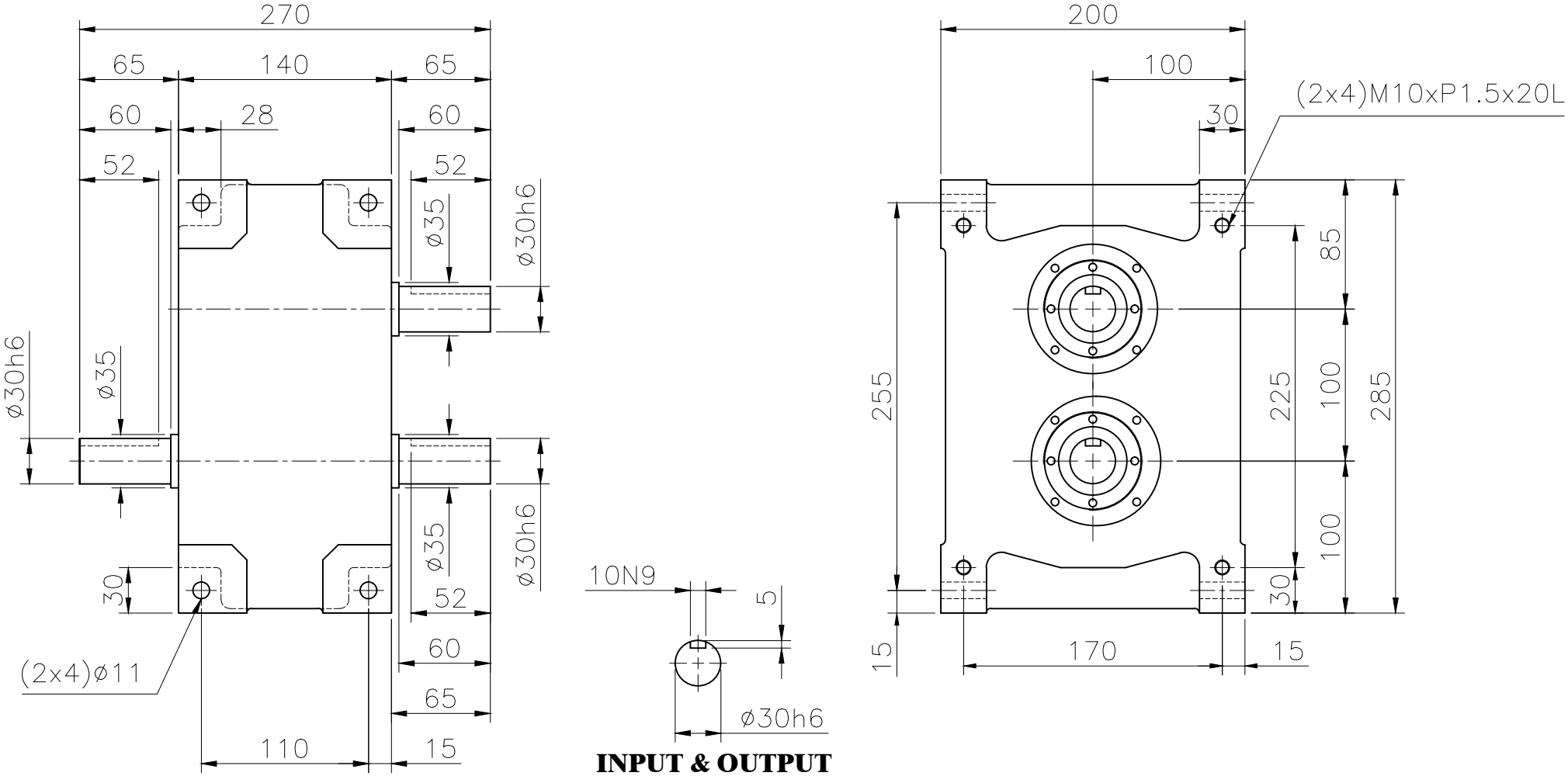
PC100



一般公差		加 工 程 序	4				繪 圖		材 質		零件名稱	外型尺寸圖	數 量	1
尺寸範圍	容許差		3				校 對		硬 度		零件編號	PC100	版 本	01
1~30	±0.05		2				核 准		比 例	1:4				
30~120	±0.10		1				日 期	2012.03.01	單 位	MM				
120~250	±0.20													
250~500	±0.30													
500~1000	±0.40													
1000~1500	±0.50		項次	修訂日期	修訂內容	修訂者	加工符號	Rmax	視 角					

JhaoYi Precision Machinery CO.,LTD
TEL:886-2-8677-5175~6
FAX:886-2-8677-8143