

出貨標準配置



△			切削加工一般公差			表面粗糙度	Ra	單位:mm	姓名	日期	機種		
△			尺寸區分	精級 ±	中級 ±	粗級 ±	50 ▽ (—)	50a以內	審定		圖號	SQP2組合	
△			4以下	0.05	0.1	0.3	25 ▽ (▽)	25a以內	校核		品名		
△			4以上	0.07	0.2	0.5	6.3 ▽(▽▽)	6.3a以內	繪圖	K.C	材質		
△			16以上	0.1	0.3	0.7	63 ▽(▽▽▽)	1.6a以內	○ □	項次	比例	1:5	
項次	更改內容	更改者/日期	63以上 250以下	0.2	0.5	1.2	1.6 ▽(▽▽▽)	1.6a以內			賽川機電股份有限公司		
			250以上 1000以下	0.3	0.8	2	▽(▽▽▽)						