

出貨標準配置



④			切削加工一般公差				表面粗糙度	Ra	單位:mm	姓名	日期	機種			
③			尺寸區分	精級 ±	中級 ±	粗級 ±	50/ ▽ (—)	50a以內	審定			圖號	SQP2組合		
②			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		比例	1:5
①			16以上	0.1	0.3	0.7	1.6/ ▽ (▽▽▽)	1.6a以內	項次			賽川機電股份有限公司			
項次	更改內容	更改者/日期	63以上 250以下	0.2	0.5	1.2									
			250以上 1000以下	0.3	0.8	2									