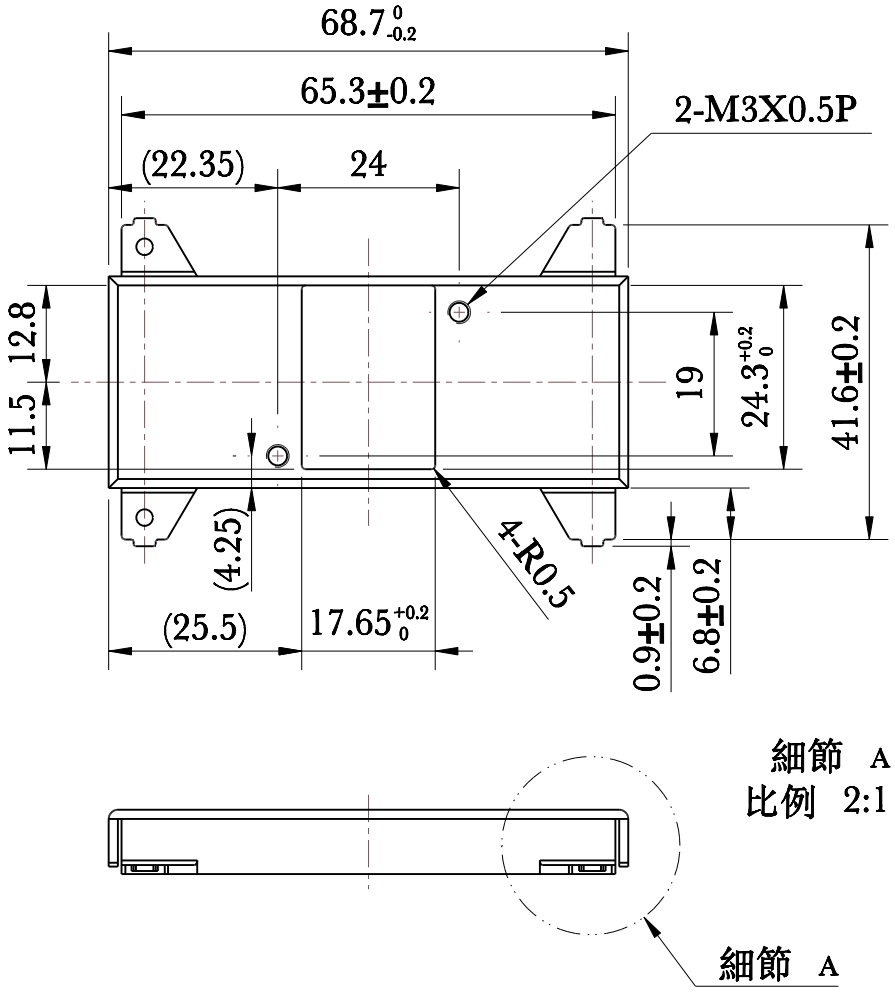
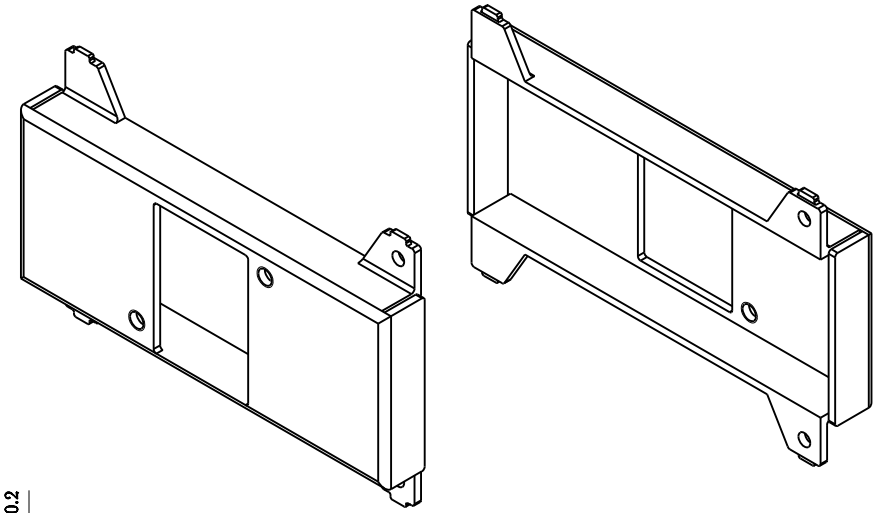
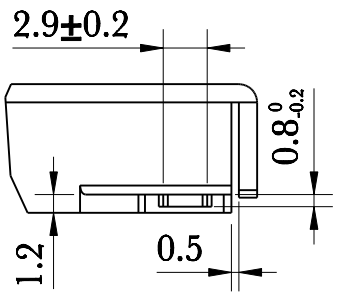
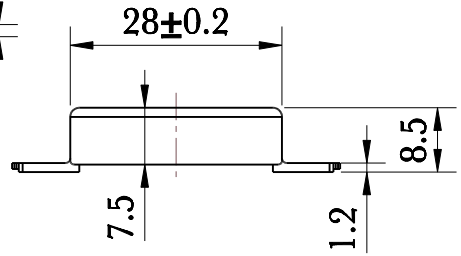
記號	更改項目	姓名	日期





細節 A
比例 2:1





*請參照P2007840001Z尺寸做後加工沖孔
*細部量測尺寸請參閱P2007840001Z
*四邊角特徵不同，請注意中間孔方向正確性
*配合組裝客戶零件3013BUSXLRBK-141

備註：
1.未標註R角0.5mm
2.成品不可刮手

未標註公差依據		設計		109.07.07	表面處理	烤漆			
30以下	±0.1	校對			材質	CR			
30~120	±0.25	製圖			熱處理				
120~315	±0.4	審核			比例	1:1			
315~1000	±0.7		姓名	日期	單位	mm	頁次	1/1	
ANG	±1								

型號		
名稱	P-201801	
圖號	P2018010001Z	S01
投影	第三角法	