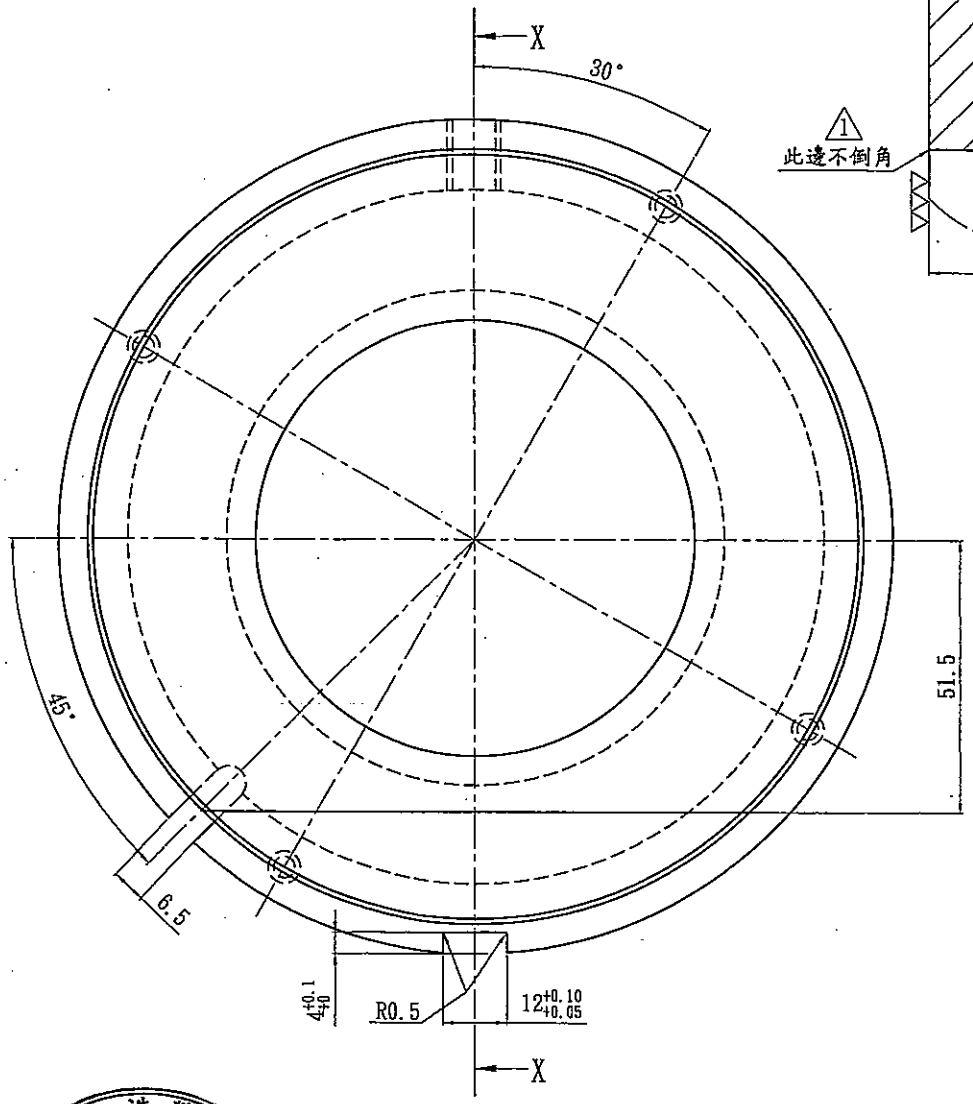
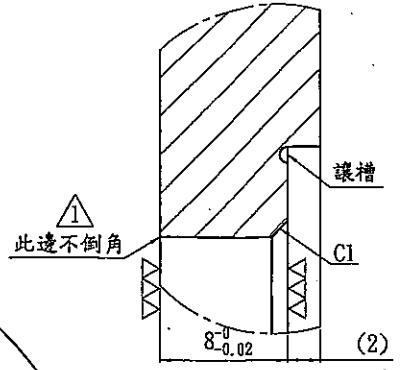
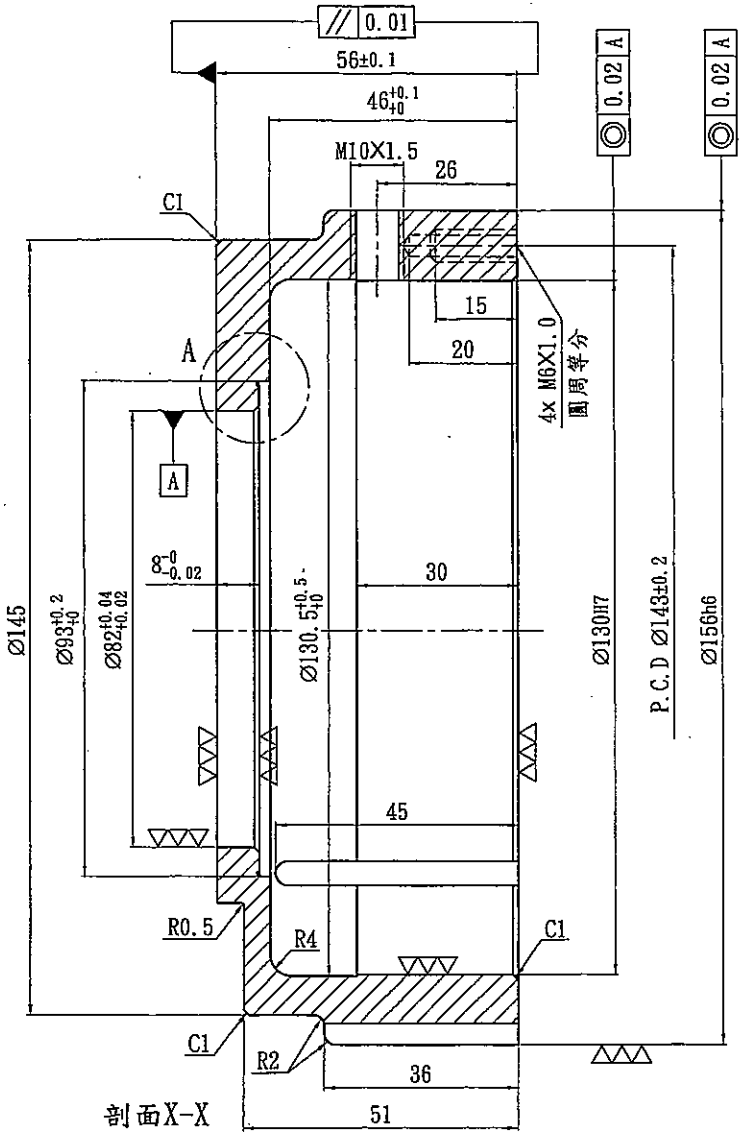
交商 車銑外型，留料自行研磨





詳圖A
3:1



剖面X-X

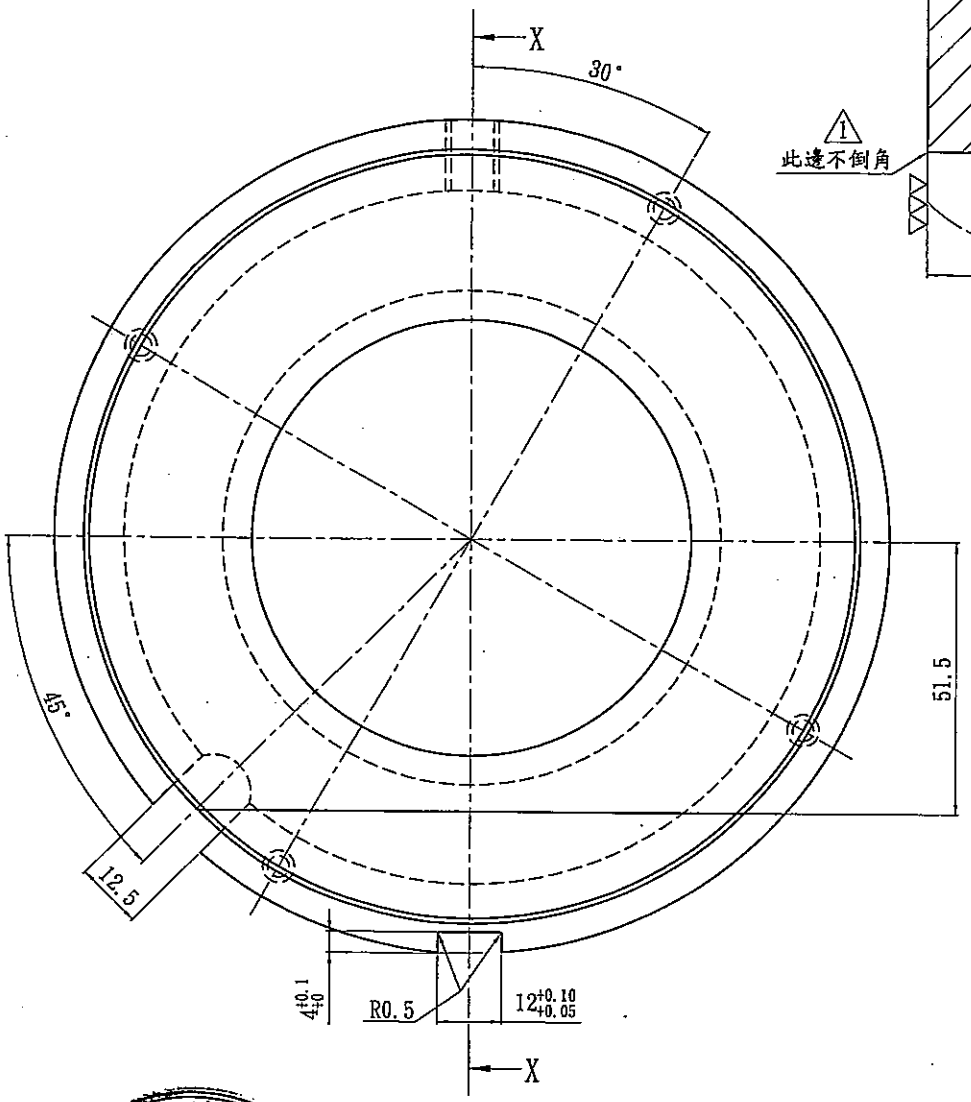
註:1. 表面粗度▽▽(▽▽▽)
2. 周邊倒角C0.5
3. 熱處理硬度HRC56+2

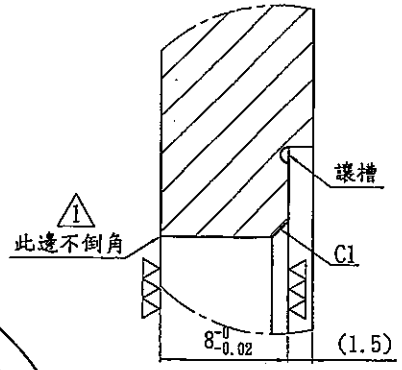
中央造幣廠 企劃科 105.8.28

核對無誤

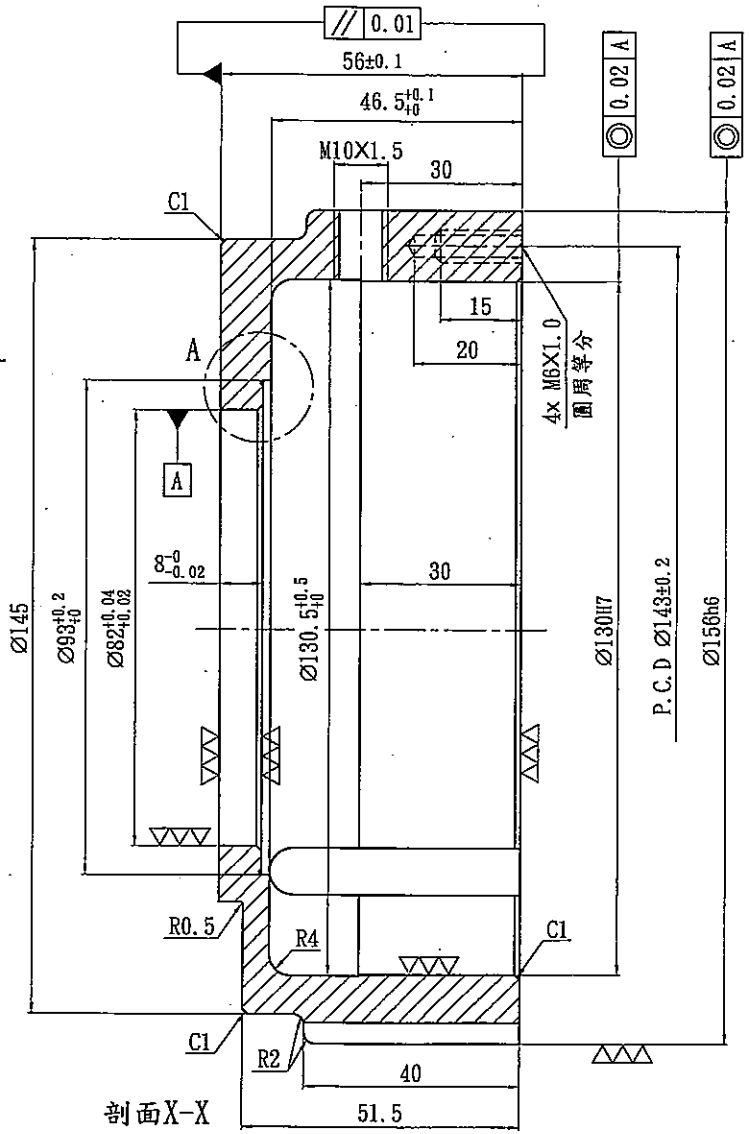
1	不倒角邊註記					牟旭忠	105.7.11
序號	更				改	更改者	日期
審定	徐兆勳	105年7月8日	投影		一般公差(未標註公差)依照 ISO 2768-1m	材料:	
校對	許清文	105年7月8日	圖紙	A3	ISO 2768-1m 長度尺寸公差 0.5至6- ±0.1 6至30- ±0.2 30至120- ±0.3 120至400- ±0.5 400至1000- ±0.8	SKS3	
設計	黃國良	105年7月8日	單位	mm			
繪圖	黃國順	105年7月8日	比例	1:1		所屬總成:MPU156	
中央造幣廠			圖名	模圈座		圖號	MC0002

交商車.銑外型,留料自行研磨.





詳圖A
3:1



剖面X-X

1	不倒角邊註記					年旭忠	105.7.11
序號	更				改	更改者	日期
審定	徐兆鋼	105年7月18日	投影		一般公差(未標註公差)依照 ISO 2768-1m	材料:	
校對	許淑文	105年7月15日	圖紙	A3	ISO 2768-1m 長度尺寸公差 0.5至6- ±0.1 6至30- ±0.2 30至120- ±0.3 120至400- ±0.5 400至1000- ±0.8	SKS3	
設計	蕭凰君	105年7月15日	單位	mm			
繪圖	黃國順	105年7月16日	比例	1:1		所屬總成:MPU156A.N	
中央造幣廠			圖名	模圈座		圖號	MF0001

中央造幣廠 企劃科 106.8.28

核對無誤

註:1. 表面粗度▽▽(▽▽▽)
2. 周邊倒角C0.5
3. 熱處理硬度HRC56+2