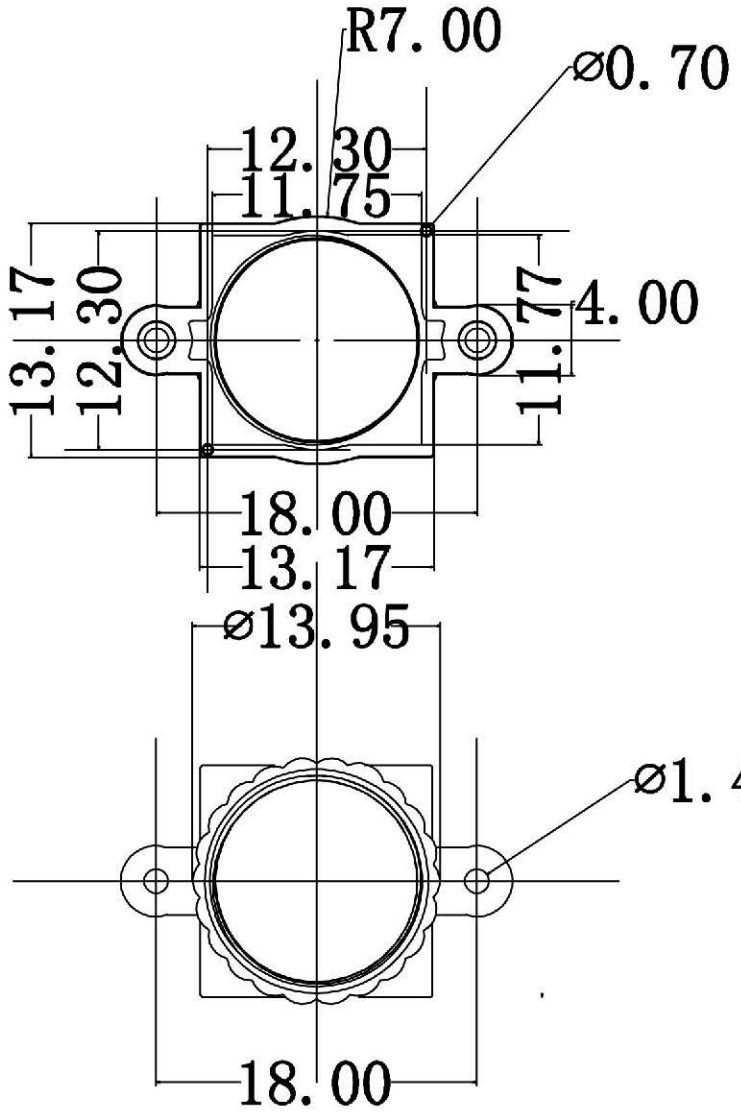
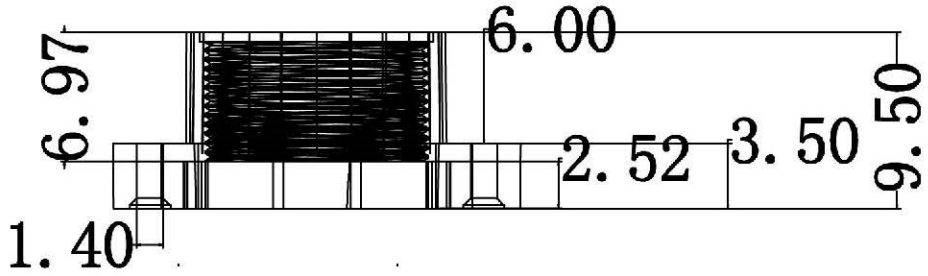
A4

次序	標記	原來尺寸	更改尺寸	更改日期	更改簽名	審覆日期	審覆簽名	備　註
1								
2								
3								





1. 成品須符合公差
2. ⬭ 表示重點量測尺寸
3. 螺牙組裝扭力均在 20-60gf
4. 使用材質:LCP
5. 剪口剪斷邊部可以凸表面之毛刺

件數	零件名稱	材料及規格	表面處理	重量(g)

加工一般公差 >0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2	繪圖		
	設計	Roger Chen	
	審核		
	核准		
	日期	姓名	
孔和牙,中心距公差 ±0.3	參考		
鑽頭,沉頭孔公差 +0.25 -0.05	以本號代	號	
	以	號代本號	
角度 ±0.5°	分圖圖號		
	總圖圖號		

圖名 KJM12P05-5018A V0

群組編號		比例	單位
配用設備型號			
電腦圖號			
文件編號			版/次 A0

存圖單位	業務	工程	採購	PMC	品保	生產	磨邊	鍍膜	裝配	資材	經理	頁次 1