



1.指定している加工寸法まで加工を行ってもよい

※工程上都合の悪い場合は、上図の寸法まで加工しなくてもよい

2.指示が無い箇所の寸法は、任意とする。

3.提出時に運営委員から指定された箇所の寸法測定を受ける事

※指定された寸法を超える箇所があった場合、1か所に付き5点の減点を行う事とする

4.部品へのセンタ穴加工及び、仕上げ面精度については、不問とする

5.各角にはC0.5程度の面取りを行うことを推奨する