



1. 指定している寸法までは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. 加工が終わった材料については、運営委員が指定の箇所について寸法測定を行う。
 ※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事を推奨する。