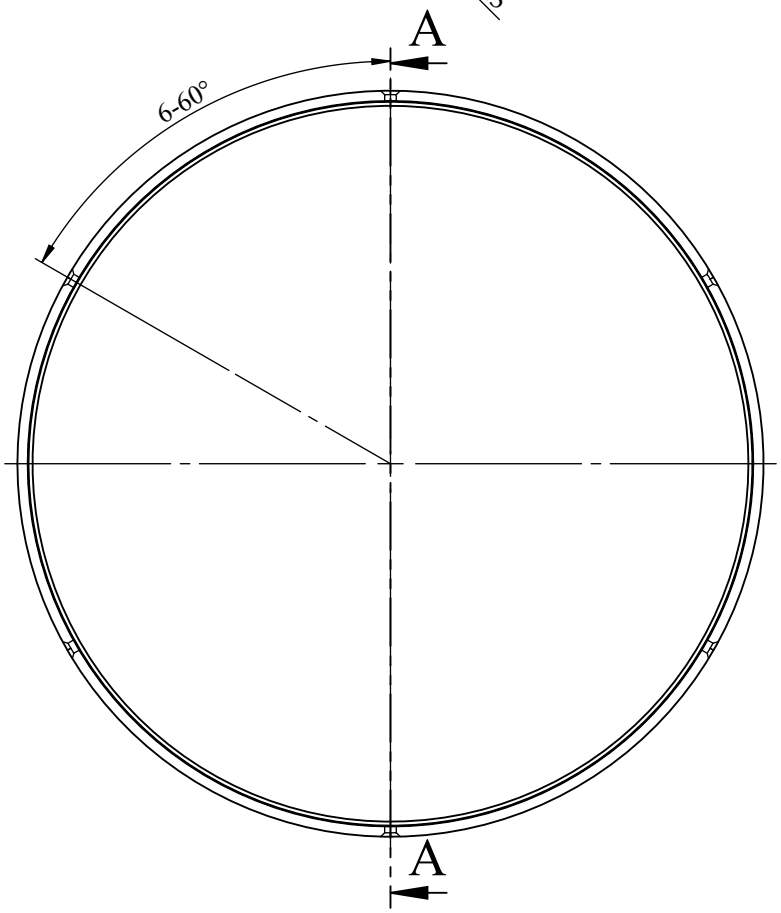
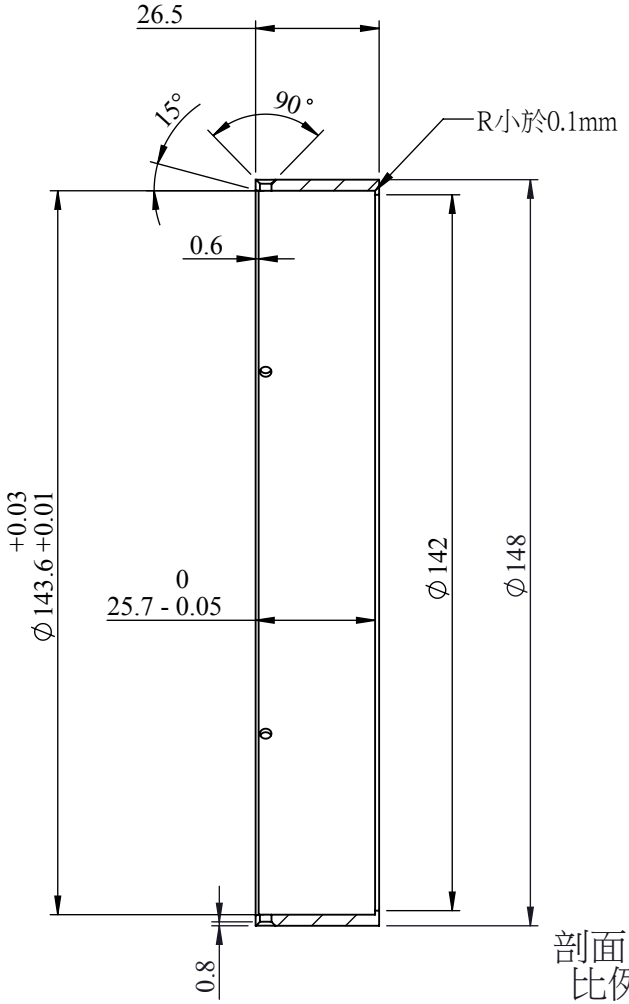
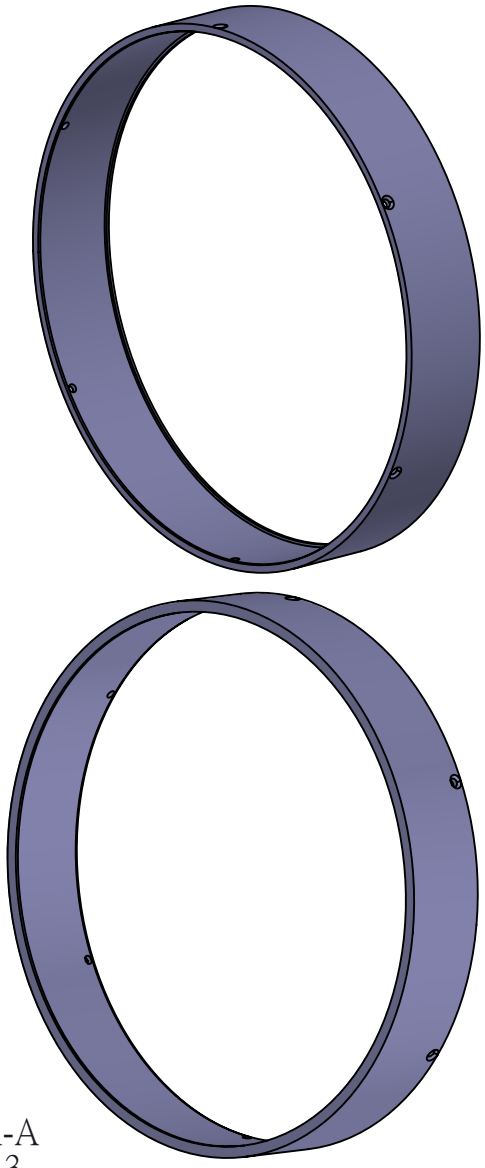






剖面圖 A-A
比例 2 : 3



加工條件(參考DIN7168-1970)
2級(細)

TOLERANCES ON
ANGLES ±0.1°
DECIMALS

超過 0.5-6 = ±0.1
超過 6-30 = ±0.2
超過 30-120 = ±0.3
超過 120-315 = ±0.5
超過 315-1000 = ±0.8

表面粗度 Rmax
100S以內
25S以內
6.3S以內
0.8S以內

日期 DATE	2026-07-08	工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute		修正 REV	A
單位 UNIT	mm			圖號 DRW NO.	
比例 SCALE	2:3	品名 PART	背鐵		
製圖 DRAWN	張朝信	材質 MATERIAL	S45C	料號 PART NO.	
確認 CHECKED		處理 FINISH	黑色電著	數量 NUMBER	5個
核准 APPROVED		備註 REMARK		SHEET 1 OF 1	

本資料為工研院專有之財產,非經書面許可,不准透露或使用本資料,
亦不准複印,複製或轉變成任何其他形式使用.
The Information contained herein is the exciusive property of ITRI and shall not be distributed,
prior written permission of ITRI.