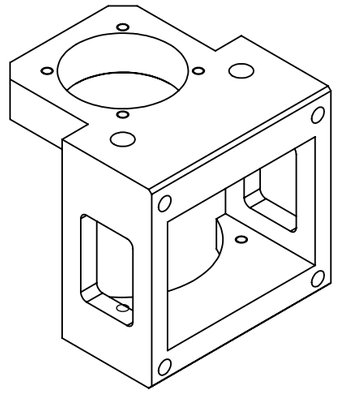
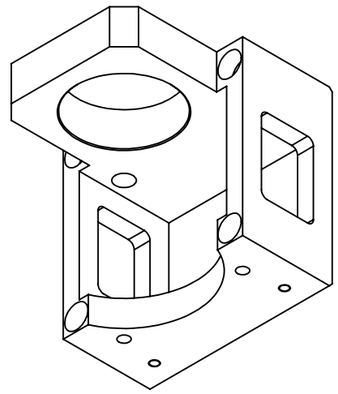
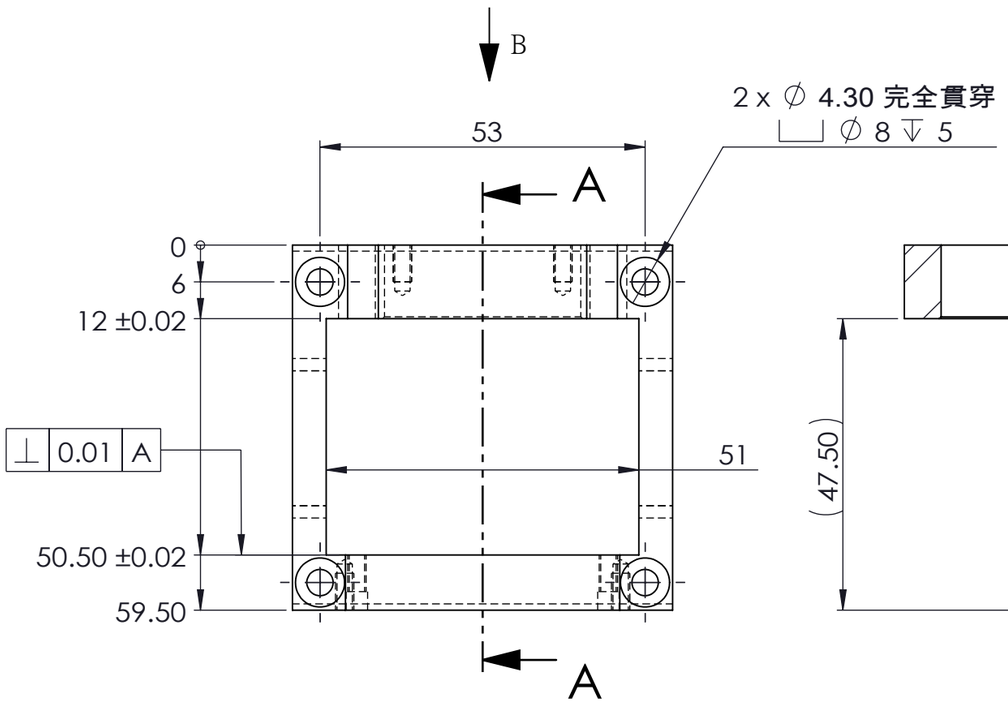
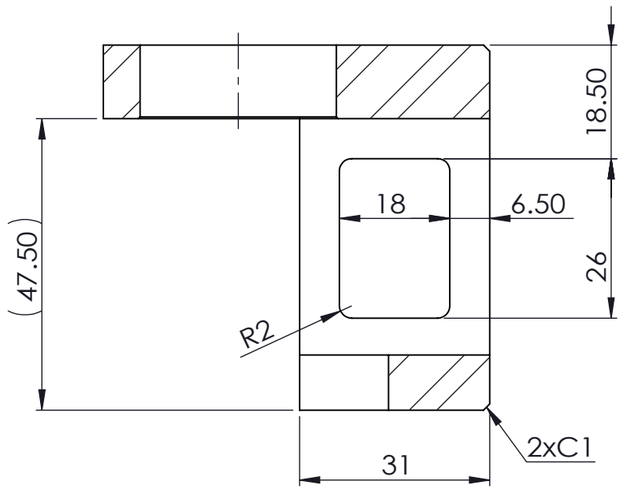
註:
1. 表面鍍化學鎳
2. 去除周邊銳角
3. 圖頁2工件完成後，依本頁圖面尺寸進行線切割與鑽孔攻牙
   線切割 1.6
4. 加工

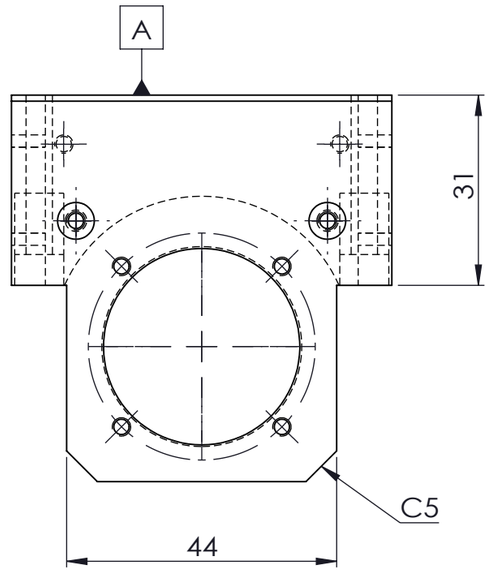




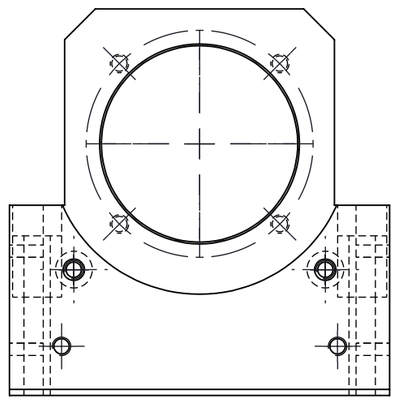




剖面圖 A-A



視圖 B



件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)
1	天線轉台B零件-02	19BIO1A000	19BIO1A000	P20預硬鋼	0.36

加工一般公差		日期	姓名
>0 ±0.1	繪圖		張為杰
>6 ±0.2	設計		張為杰
>30 ±0.3	審校		
>120 ±0.5	核准		
>315 ±0.8			
>1000 ±1.2			

孔與孔中心距公差 ±0.3
鑽孔.沈頭孔公差 +0.25 -0.05
角度 ±1/ 2°

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

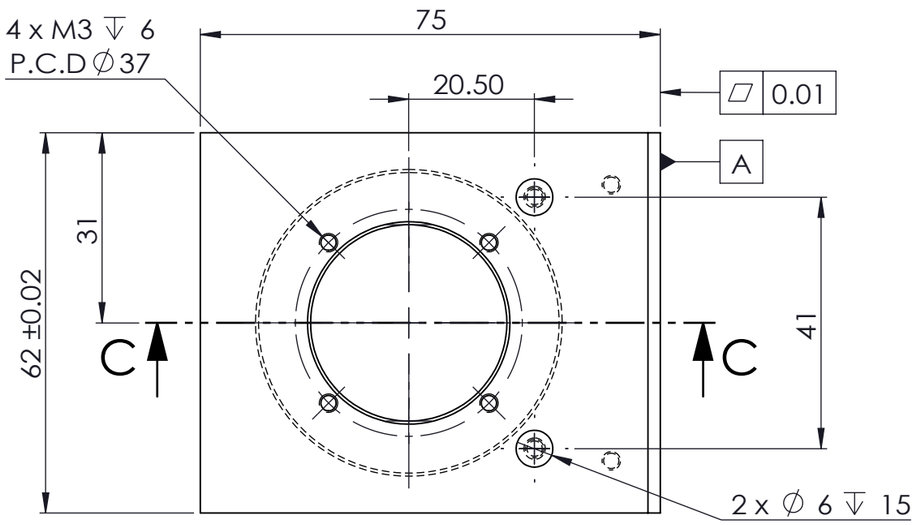
計畫代號	J356E71310
工令代號	
分總圖圖號	19BIO00000
總圖圖號	19BIO00000

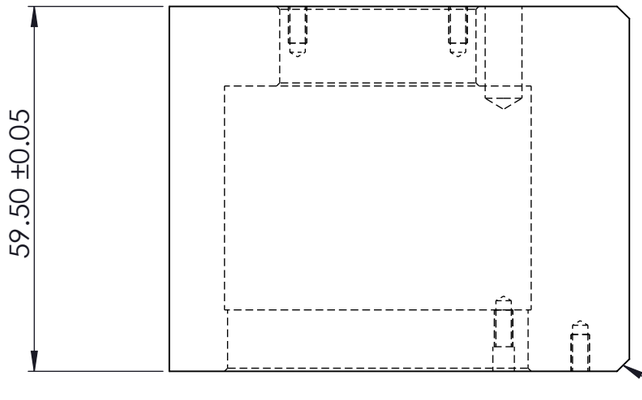
圖名 天線轉台B零件-02

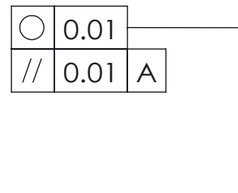
檔名 天線轉台B零件-02 版次

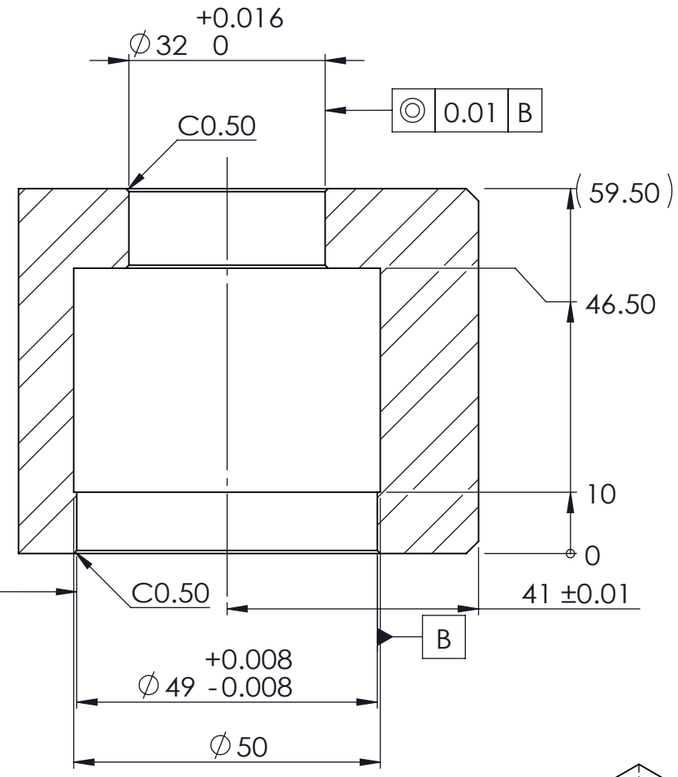
比例 1:1 圖紙號 19BIO1A000

次序	更改區域	原來	更改	日期	負責人

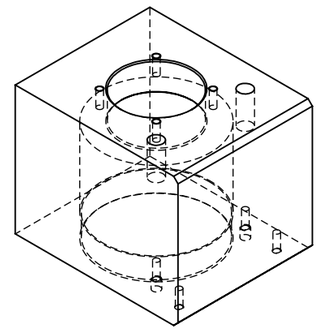


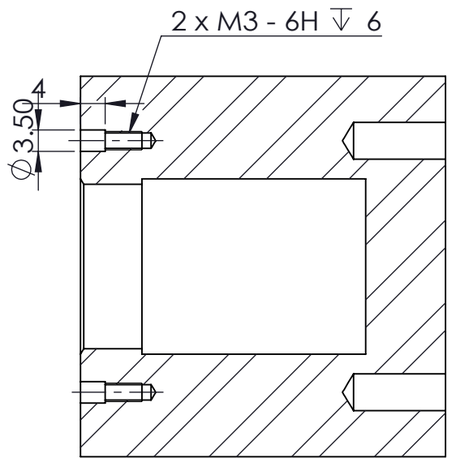


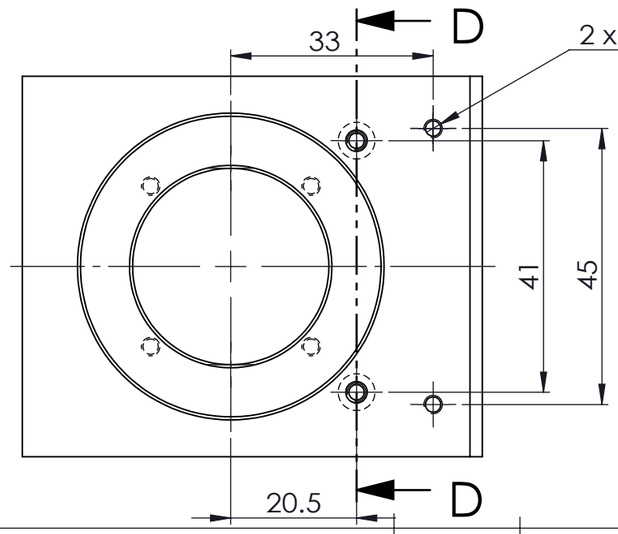




剖面圖 C-C







剖面圖 D-D

1	天線轉台B零件-01-第一階段加工	19BIO1A000	19BIO1A000	P20預硬鋼	1.34
件數	零件名稱	件號	圖紙號	材料及尺寸規格	重量(kg)

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		張為杰
	設計		張為杰
	審校		
	核准		
	日期	姓名	
孔與孔中心距公差 ±0.3	計畫代號	J356E71310	圖名 天線轉台B零件-01-第一階段加工
鑽孔.沈頭孔公差 +0.25 -0.05	工令代號		
角度 ±1/2°	分總圖圖號	19BIO00000	檔名 天線轉台B零件-02 版次
	總圖圖號	19BIO00000	比例 1:1 圖紙號 19BIO1A000

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

次序	更改區域	原來	更改	日期	負責人