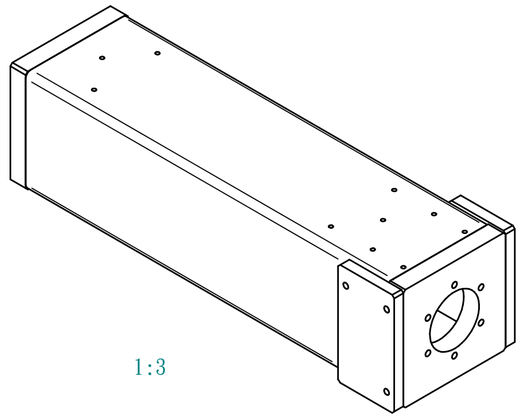
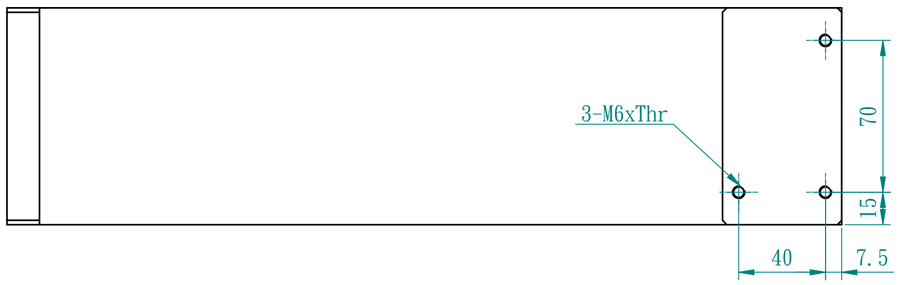
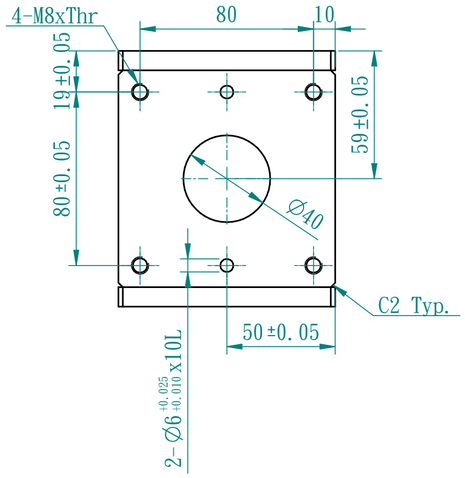
未標示表面加工符號

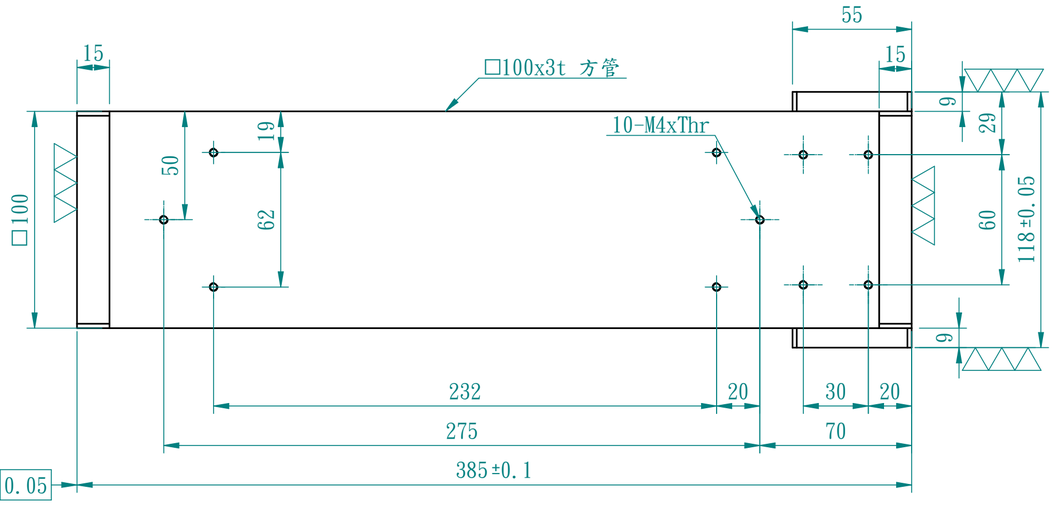
未標示	圓角	1	R
	倒角	1	C

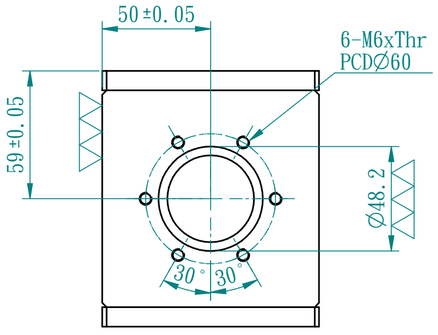


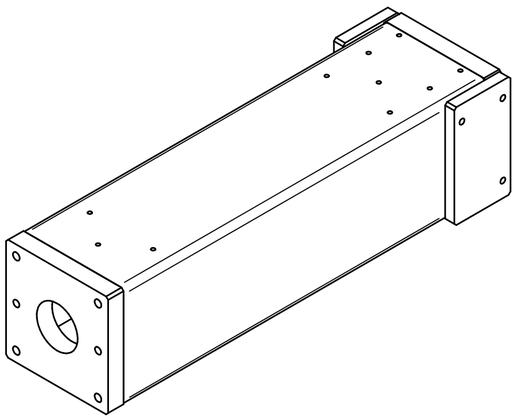
1:3

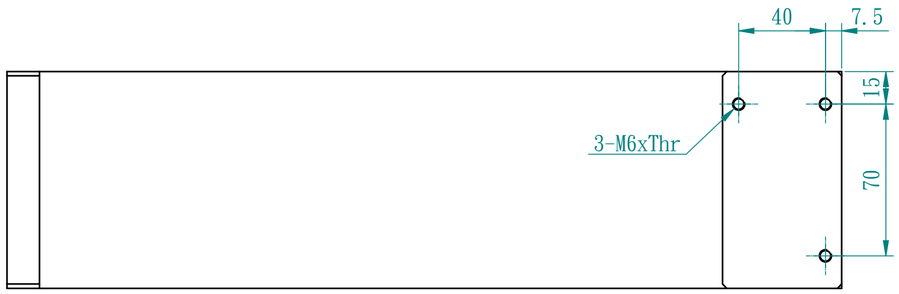












註：
1. 清除焊珠與焊渣。
2. 工件焊接後退火處理。
3. 焊接後加工。

孔與孔中心距公差	±0.3
鑽孔、沉頭孔公差	+0.25 -0.05
角度±1°	

加工一般公差	
>0	±0.1
>6	±0.2
>30	±0.3
>120	±0.5
>315	±0.8
>1000	±1.2

表面處理	無電解鎳		圖　名	升降架		
材　料	SS41		檔　名	升降架.dft		
計畫代號			件　數	1　個	工件總類	機製件
			比　例	1/2	圖　號	升降架
設　計	2016/11/12	莊傳勝				
繪　圖	2016/11/12	莊傳勝				
審　校						
核　准						
	日期	姓名				

次序	訂正摘要	日期	負責人
2			
1			

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute