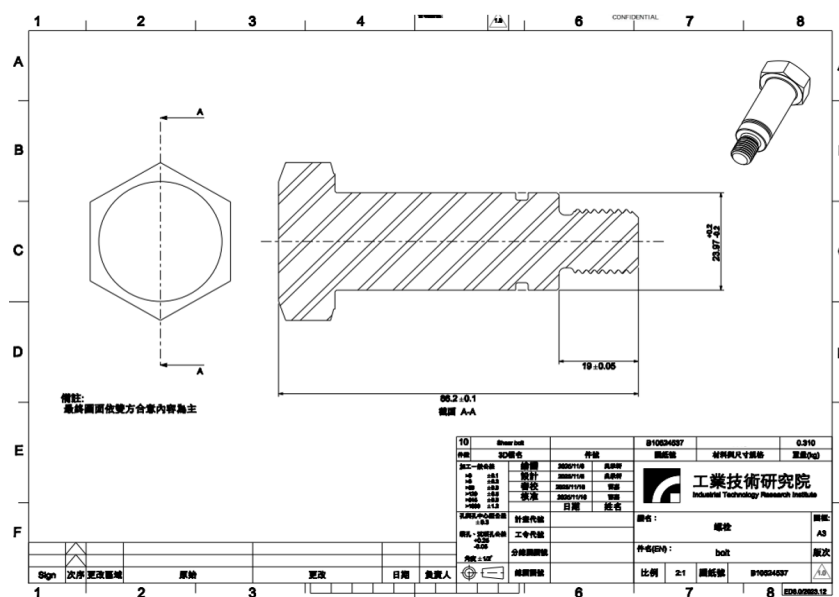


一、製作與品質需求

1. 製品外形、尺寸、公差、螺紋及幾何公差應符合圖面。
2. 全件硬化處理，目標硬度 39 HRC，允收範圍 37~41 HRC。
3. 表面處理採染黑處理，全件邊角去邊，不得有毛邊、裂痕、明顯碰傷或其他影響功能之缺陷。
4. 螺紋規格 M16 × 2 pitch，試驗環歸公差等級 6g，有效牙長 14 mm 以上。
5. 每支成品應依圖面規定雷刻「生產年一批一編號」及「件號」。
6. 廠商應完成出廠檢驗並隨批提供檢驗紀錄；運輸包裝須避免成品碰傷、鏽蝕、螺紋損傷及批號混料。
7. 若未通過第一次驗收，將取消本次合約其材料、運輸、包裝等雜費均由廠商自負。

二、圖面：

shear_bolt_v95_dh_V5. pdf



三、允收要求：

交付項目清單

項次	查核項目	完成及交付項目
1	剪斷螺栓測試品	1200支剪斷螺栓
2	材質證明書/每批	材質證明
3	熱處理報告/每批	熱處理品質檢驗報告
4	硬度試驗/每批	硬度試驗報告
5	表面處理報告/每批	表面處理結果報告
6	每100支檢驗8支全尺寸(10項)	依附件
7	每100支檢驗8支硬度	依圖面標準

四、交付時間：

批次	交付日期	數量
第 1 批	115/10/23 (五)	300 支
	115/10/30 (三) -- ITRI 檢驗完畢，若驗收未通過將取消本次合約，材料、運輸、包裝等雜費皆由廠商自負。	
第 2 批	115/11/20 (五)	450 支
第 3 批	115/12/4 (五)	450 支

五、全尺寸(10 項)附件：

序號	檢 驗 項 目
0	目視檢查
1	總長
2	銷部
3	上桿身
4	槽
5	六角頭寬
6	螺紋部
7	槽徑
8	直徑
9	螺紋外徑
10	螺紋頸部

