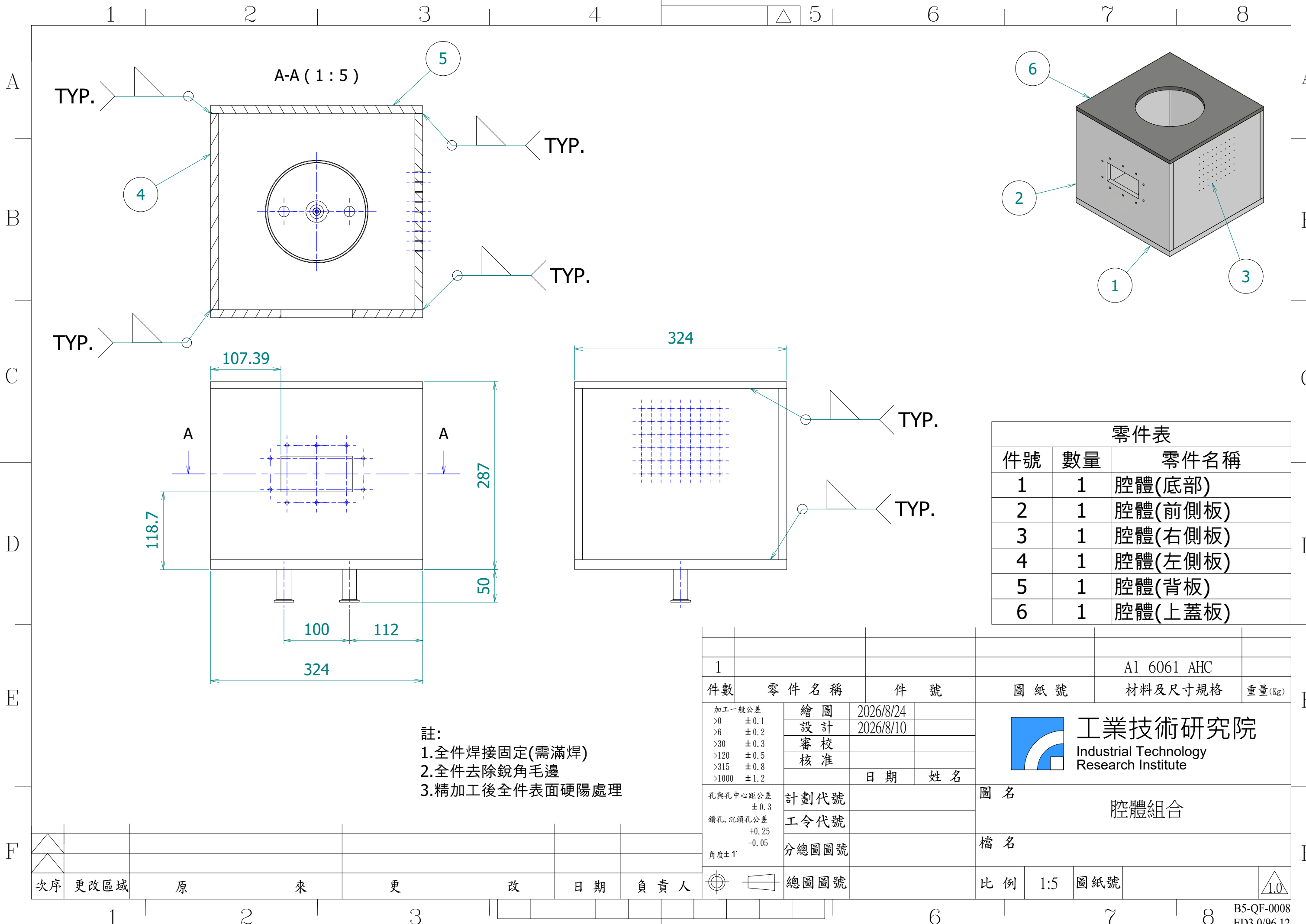
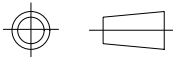


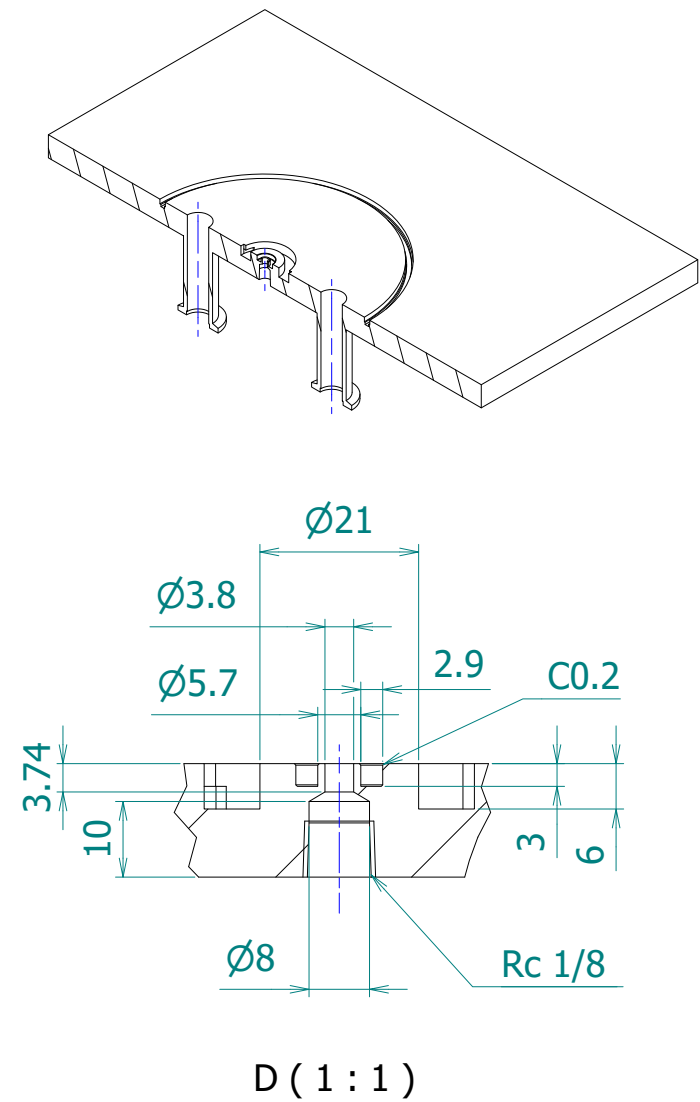
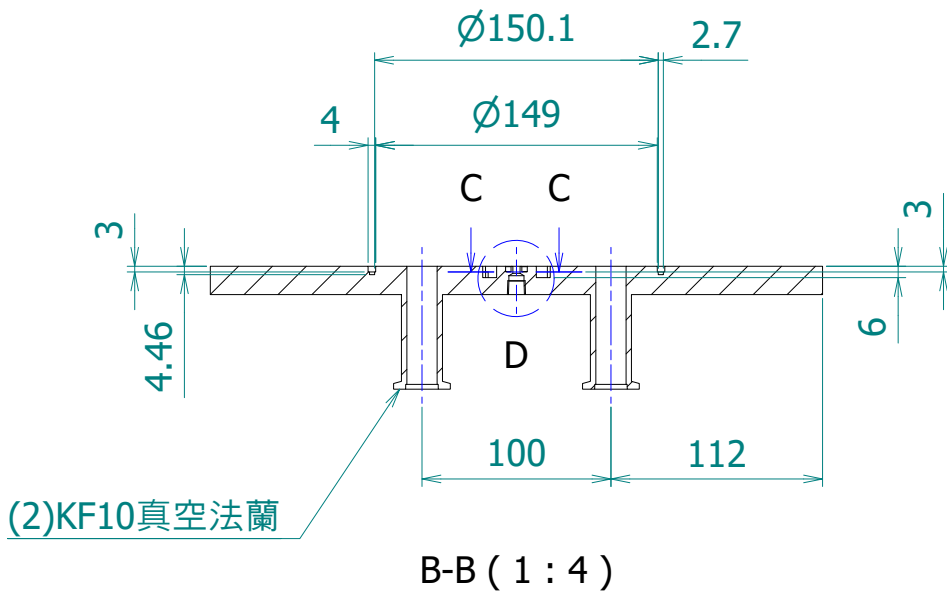
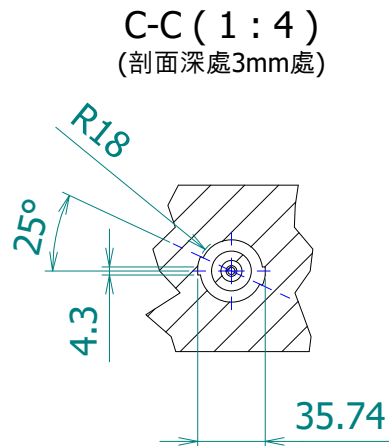
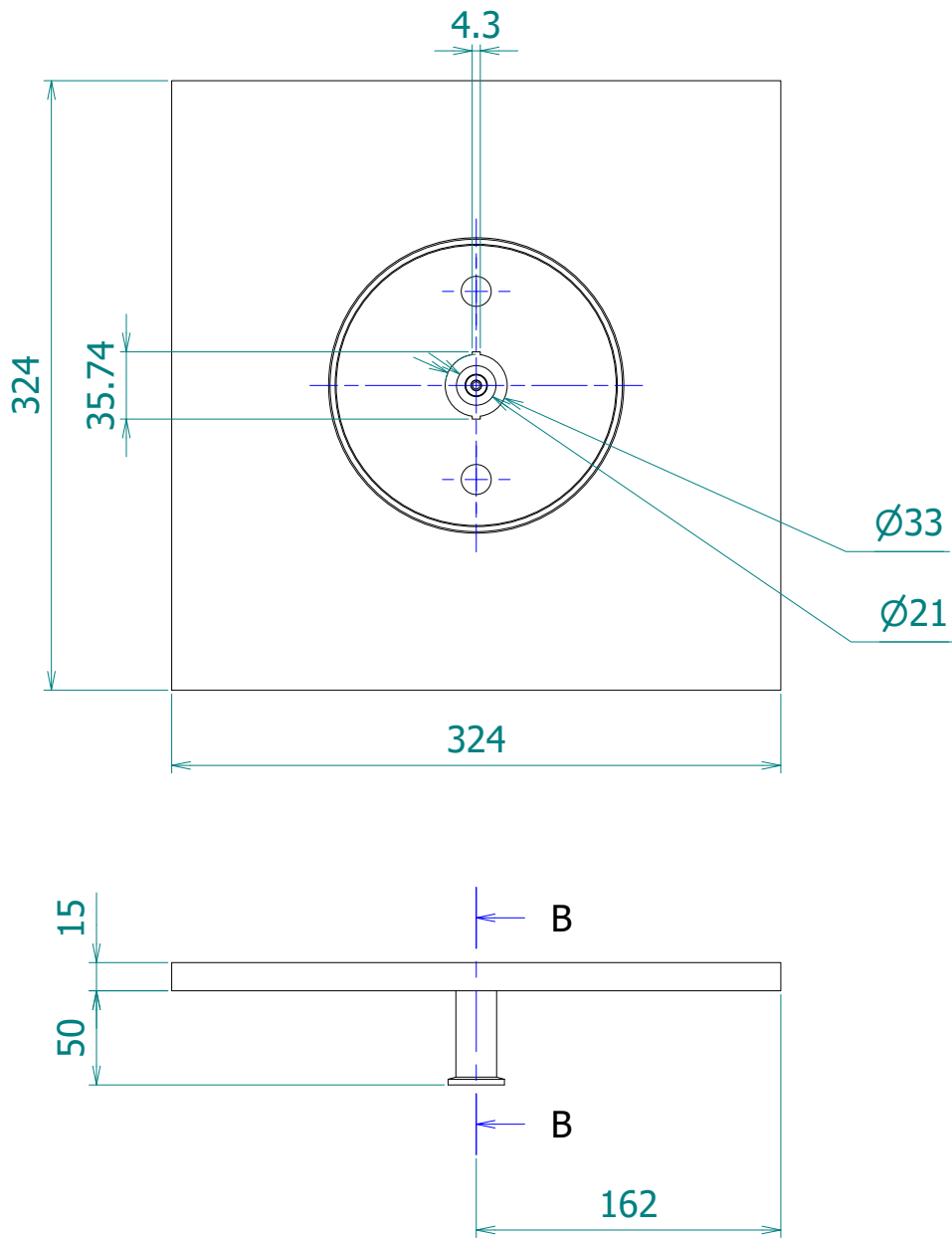


零件表		
件號	數量	零件名稱
1	1	腔體(底部)
2	1	腔體(前側板)
3	1	腔體(右側板)
4	1	腔體(左側板)
5	1	腔體(背板)
6	1	腔體(上蓋板)

註:
1.全件焊接固定(需滿焊)
2.全件去除銳角毛邊
3.精加工後全件表面硬陽處理

1					A1 6061 AHC	
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	繪圖	2026/8/24	 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute	腔體組合		
>0 ±0.1	設計	2026/8/10				
>6 ±0.2	審校					
>30 ±0.3	核准					
>120 ±0.5						
>315 ±0.8						
>1000 ±1.2		日期	姓名			
孔與孔中心距公差 ±0.3	計劃代號			圖名		
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05	工令代號			檔名		
角度±1°	分總圖圖號					
	總圖圖號			比例	1:5	圖紙號
				 1.0		

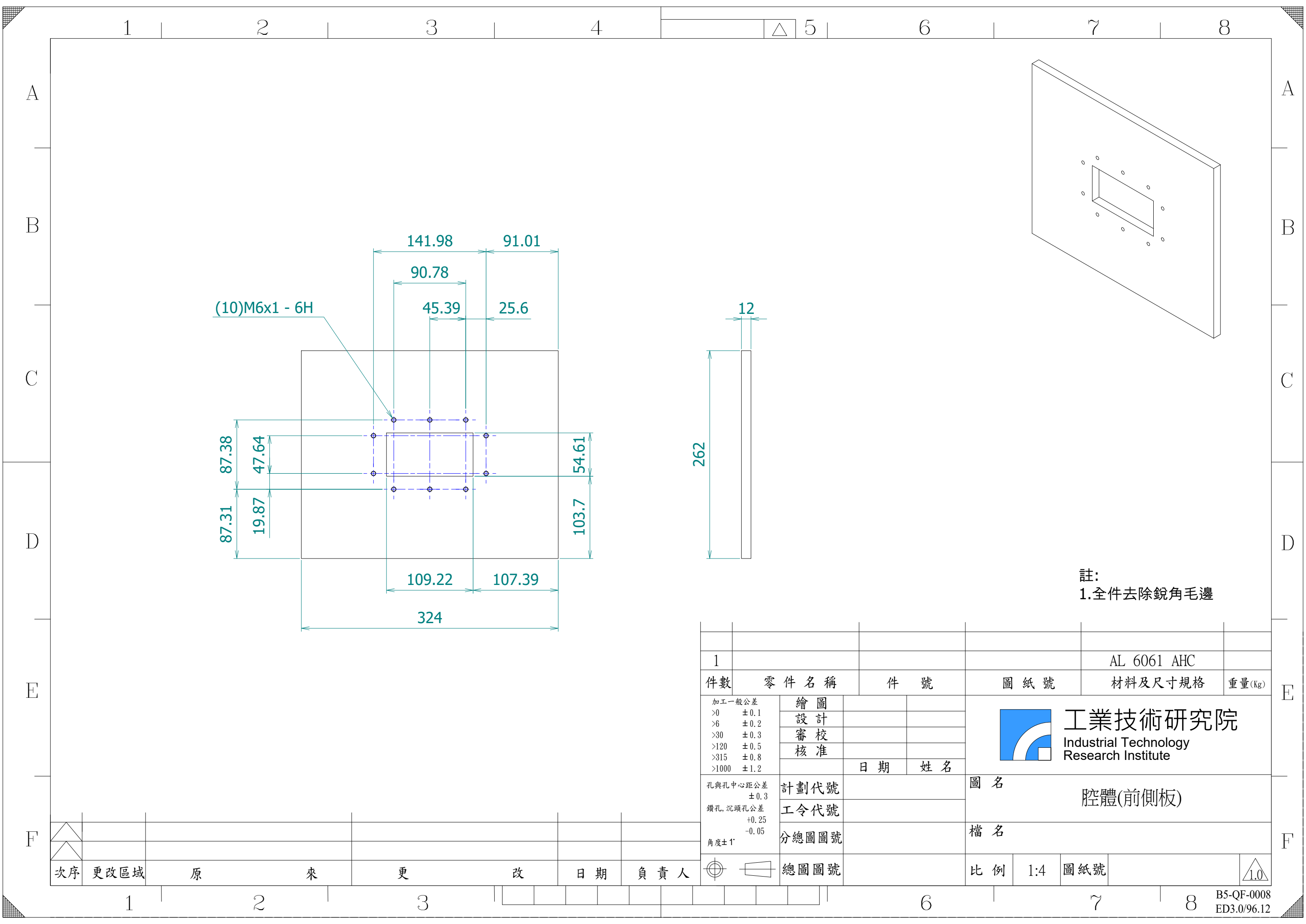
次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人
1							
2							
3							



註:
1.全件去除銳角毛邊

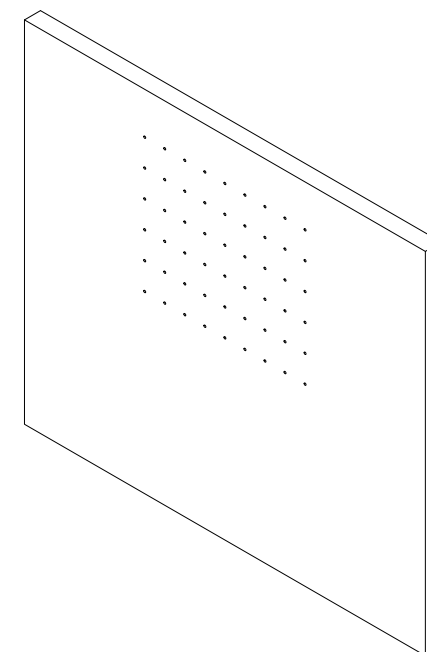
1				AL 6061 AHC	
件數	零 件 名 稱	件 號		圖 紙 號	材料及尺寸規格
加工一般公差	繪 圖			 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute	
>0 ±0.1	設 計				
>6 ±0.2	審 校				
>30 ±0.3	核 准				
>120 ±0.5					
>315 ±0.8					
>1000 ±1.2		日 期	姓 名		
孔與孔中心距公差 ±0.3	計劃代號			圖 名	
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05	工令代號			腔體(底部)	
角度±1°	分總圖圖號			檔 名	
 	總圖圖號			比 例	1:4
				圖紙號	1.0

次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人
----	------	---	---	---	---	----	-----

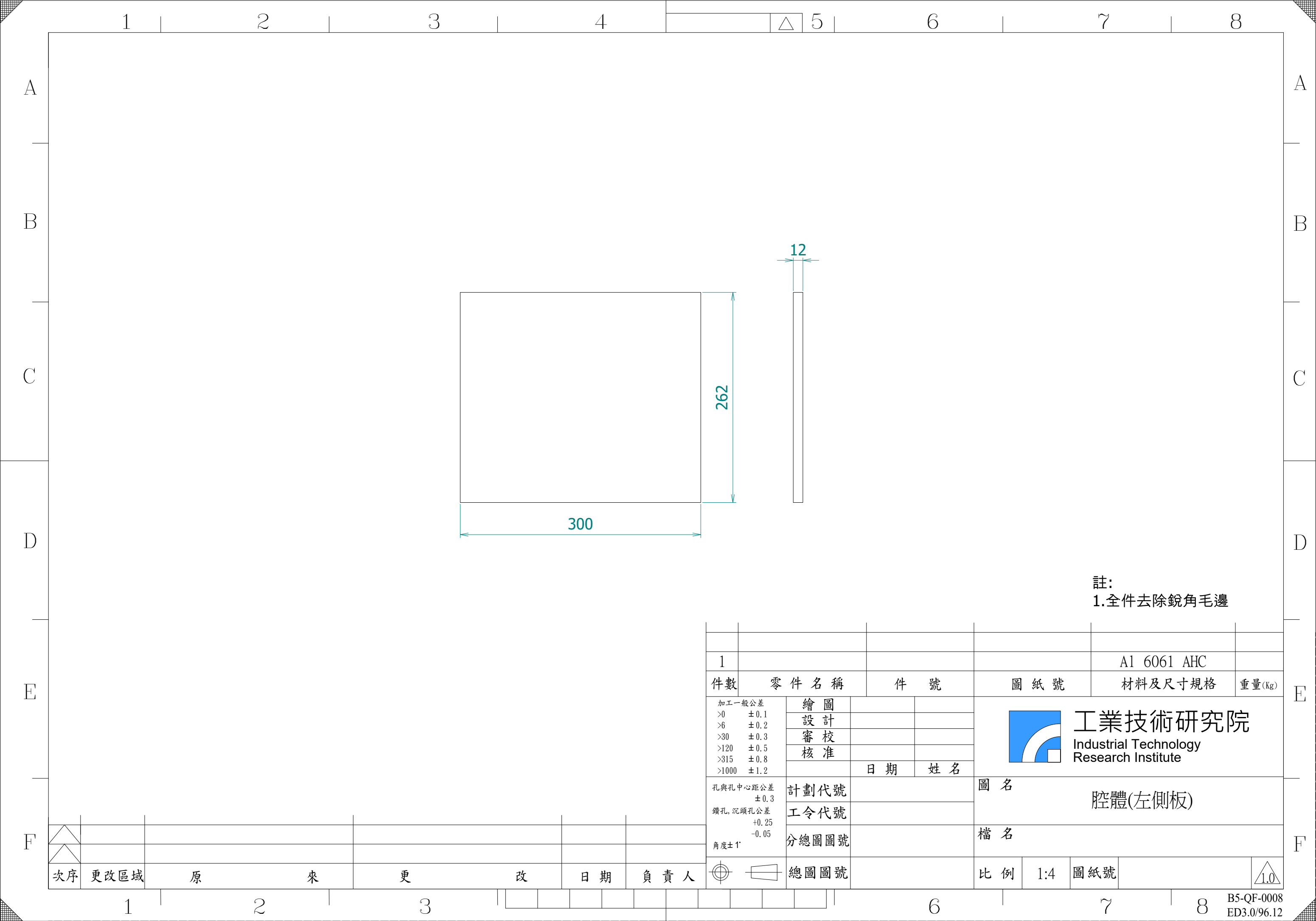


註：
1.全件去除銳角毛邊

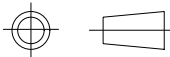
1				AL 6061 AHC	
件數	零 件 名 稱	件 號		圖 紙 號	材料及尺寸規格 重量(Kg)
加工一般公差	繪 圖			工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute	
>0 ±0.1	設 計				
>6 ±0.2	審 校				
>30 ±0.3	核 准				
>120 ±0.5		日 期	姓 名		
>315 ±0.8				圖 名	
>1000 ±1.2	計劃代號			腔體(前側板)	
孔與孔中心距公差 ±0.3	工令代號			檔 名	
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05	分總圖圖號				
角度±1°	總圖圖號			比 例	1:4 圖紙號
 					

[illegible]

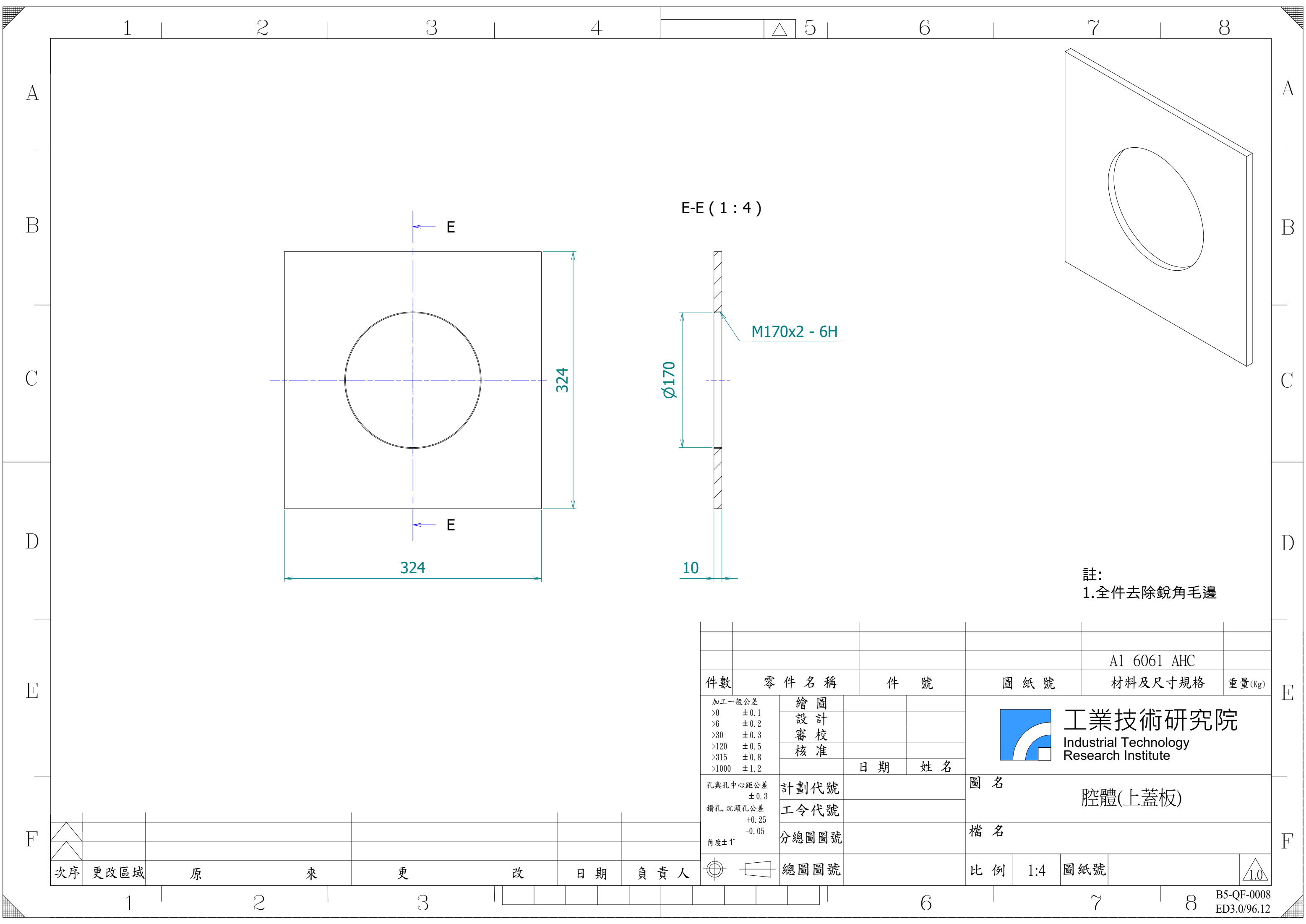
次序	更改區域	原	來	更	改
				日	期
					負 責 人



註：
1.全件去除銳角毛邊

1				A1 6061 AHC					
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		繪 圖		工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute					
>0 ±0.1		設 計							
>6 ±0.2		審 校							
>30 ±0.3		核 准							
>120 ±0.5									
>315 ±0.8									
>1000 ±1.2			日 期	姓 名					
孔與孔中心距公差 ±0.3		計劃代號			圖 名				
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05		工令代號			腔體(左側板)				
角度±1°		分總圖圖號			檔 名				
		總圖圖號			比 例	1:4	圖紙號		

1		2		3		4		5		6		7		8																																																																																																																																																																																																											
A		B		C		D		E		F																																																																																																																																																																																																															
324 262 12																																																																																																																																																																																																																									
註: 1.全件去除銳角毛邊																																																																																																																																																																																																																									
<table><tr><td colspan="2">1</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">件數</td><td colspan="2">零件名稱</td><td colspan="2">件號</td><td colspan="2">圖紙號</td><td colspan="2">材料及尺寸規格</td><td colspan="2">重量(kg)</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">加工一般公差</td><td colspan="2">繪圖</td><td colspan="2"></td><td colspan="2" rowspan="4"> 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute </td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>0 ±0.1</td><td colspan="2">設計</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>6 ±0.2</td><td colspan="2">審校</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>30 ±0.3</td><td colspan="2">核准</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>120 ±0.5</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">日期</td><td colspan="2">姓名</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>315 ±0.8</td><td colspan="2">計劃代號</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">圖名</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">>1000 ±1.2</td><td colspan="2">工令代號</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">腔體(背板)</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">孔與孔中心距公差 ±0.3</td><td colspan="2">分總圖圖號</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">檔名</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05</td><td colspan="2">總圖圖號</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">比例</td><td colspan="2">1:4</td><td colspan="2">圖紙號</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2">角度±1°</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr><tr><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr></table>																1																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		繪圖				工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute										>0 ±0.1		設計												>6 ±0.2		審校												>30 ±0.3		核准												>120 ±0.5				日期		姓名										>315 ±0.8		計劃代號				圖名										>1000 ±1.2		工令代號				腔體(背板)										孔與孔中心距公差 ±0.3		分總圖圖號				檔名										鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05		總圖圖號				比例		1:4		圖紙號						角度±1°																															
1																																																																																																																																																																																																																									
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		繪圖				工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute																																																																																																																																																																																																																			
>0 ±0.1		設計																																																																																																																																																																																																																							
>6 ±0.2		審校																																																																																																																																																																																																																							
>30 ±0.3		核准																																																																																																																																																																																																																							
>120 ±0.5				日期		姓名																																																																																																																																																																																																																			
>315 ±0.8		計劃代號				圖名																																																																																																																																																																																																																			
>1000 ±1.2		工令代號				腔體(背板)																																																																																																																																																																																																																			
孔與孔中心距公差 ±0.3		分總圖圖號				檔名																																																																																																																																																																																																																			
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05		總圖圖號				比例		1:4		圖紙號																																																																																																																																																																																																															
角度±1°																																																																																																																																																																																																																									
<table><tr><td>次序</td><td>更改區域</td><td>原</td><td>來</td><td>更</td><td>改</td><td>日期</td><td>負責人</td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr><tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8"></td></tr></table>																次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人									1																2																3																4																5																6																7																8																																																																									
次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人																																																																																																																																																																																																																		
1																																																																																																																																																																																																																									
2																																																																																																																																																																																																																									
3																																																																																																																																																																																																																									
4																																																																																																																																																																																																																									
5																																																																																																																																																																																																																									
6																																																																																																																																																																																																																									
7																																																																																																																																																																																																																									
8																																																																																																																																																																																																																									
B5-QF-0008 ED3.0/96.12																																																																																																																																																																																																																									



E-E (1 : 4)

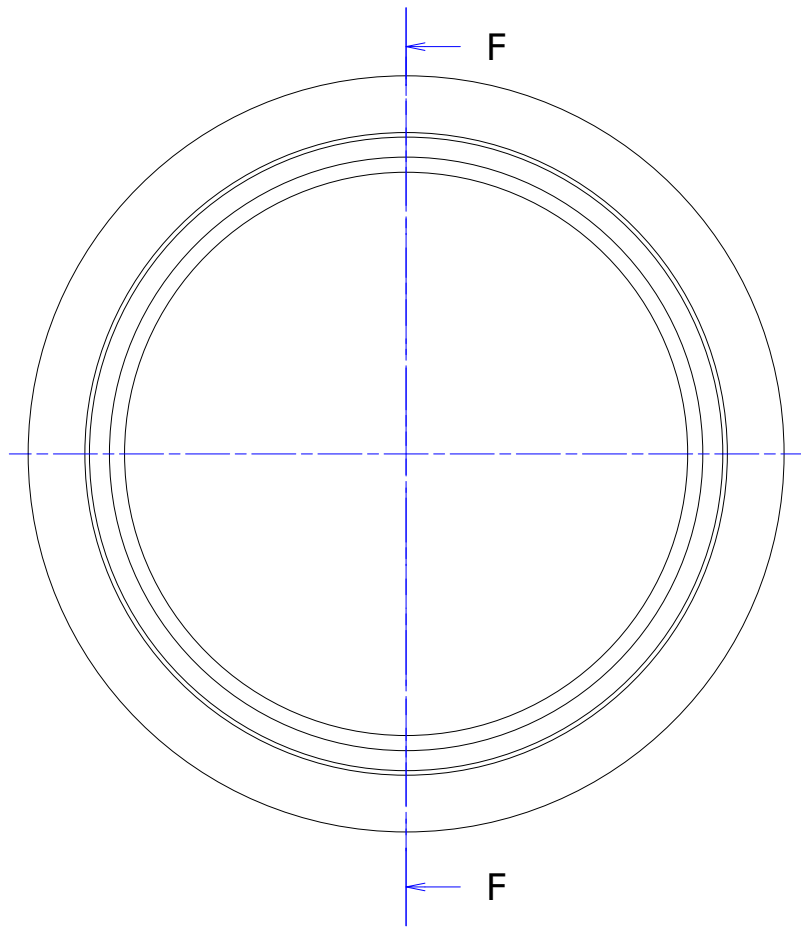
M170x2 - 6H

Ø170

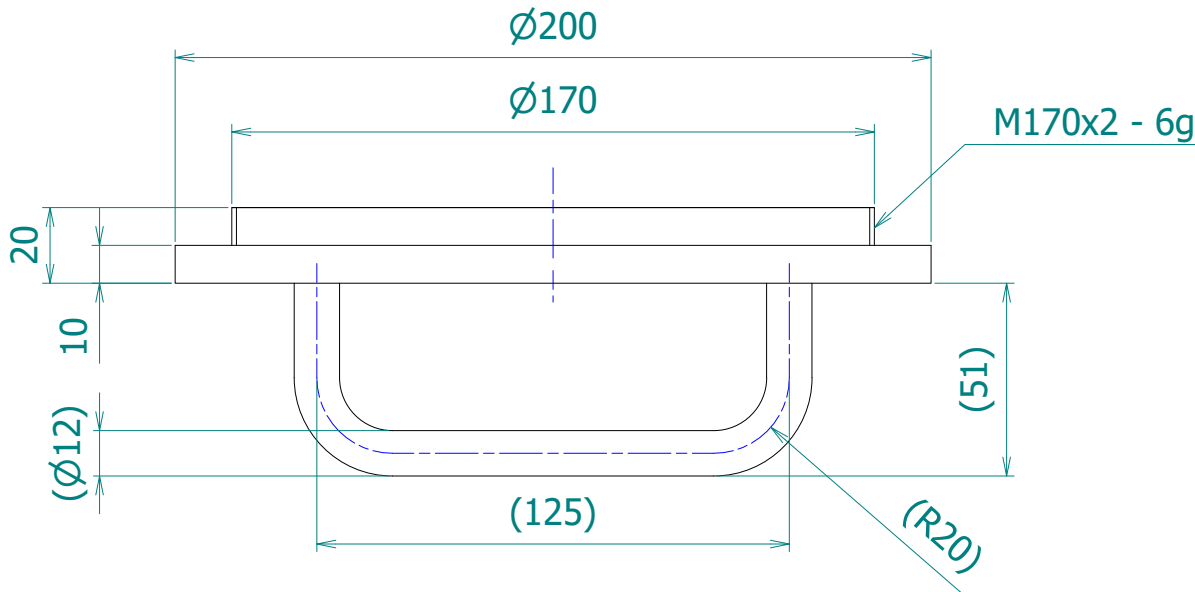
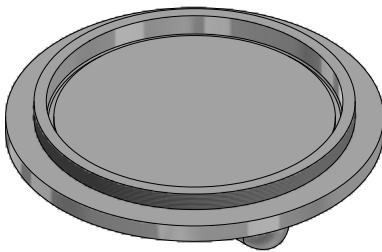
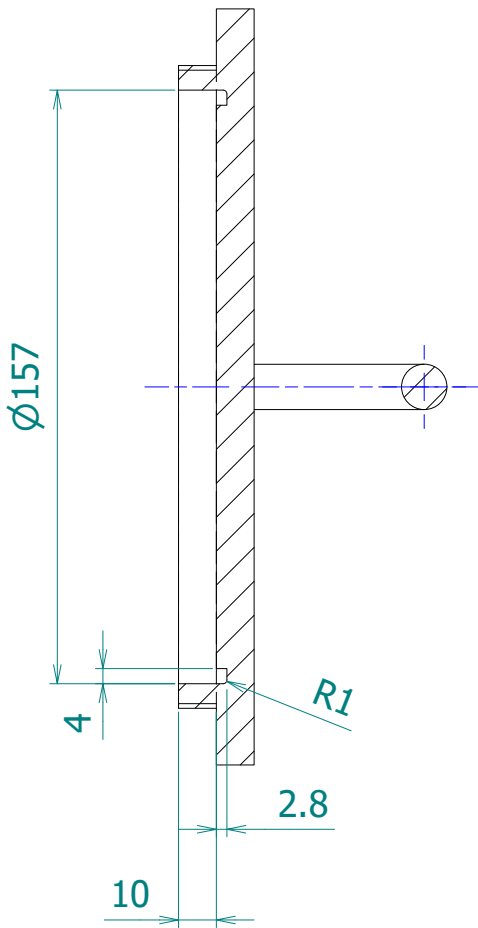
10

註：
1.全件去除銳角毛邊

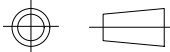
								A1 6061 AHC			
件數		零件名稱		件 號		圖 紙 號		材料及尺寸規格			
加工一般公差 >0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2		繪 圖				 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute		腔體(上蓋板)			
		設 計									
		審 校									
		核 准									
				日 期		姓 名					
		孔與孔中心距公差 ±0.3		計劃代號							
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05		工令代號									
		分總圖圖號									
角度±1°						檔 名					
 		總圖圖號				比 例		1:4			
						圖 紙 號					
								 1.0			



F-F (1 : 2)



- 註:
- 1.全件去除銳角毛邊
 - 2.精加工後全件表面硬陽處理
 - 3.把手以加工件焊接固定或安裝標準件，再進行表面處理

1				A1 6061 AHC					
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		繪 圖	2026/8/17	工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute					
>0 ±0.1		設 計	2026/8/10						
>6 ±0.2		審 校							
>30 ±0.3		核 准							
>120 ±0.5									
>315 ±0.8									
>1000 ±1.2			日 期	姓 名					
孔與孔中心距公差 ±0.3		計劃代號			圖 名 腔體旋轉蓋				
鑽孔, 沉頭孔公差 +0.25 -0.05		工令代號							
角度±1°		分總圖圖號			檔 名				
		總圖圖號			比 例	1:2	圖紙號		

次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負 責 人
1							
2							
3							