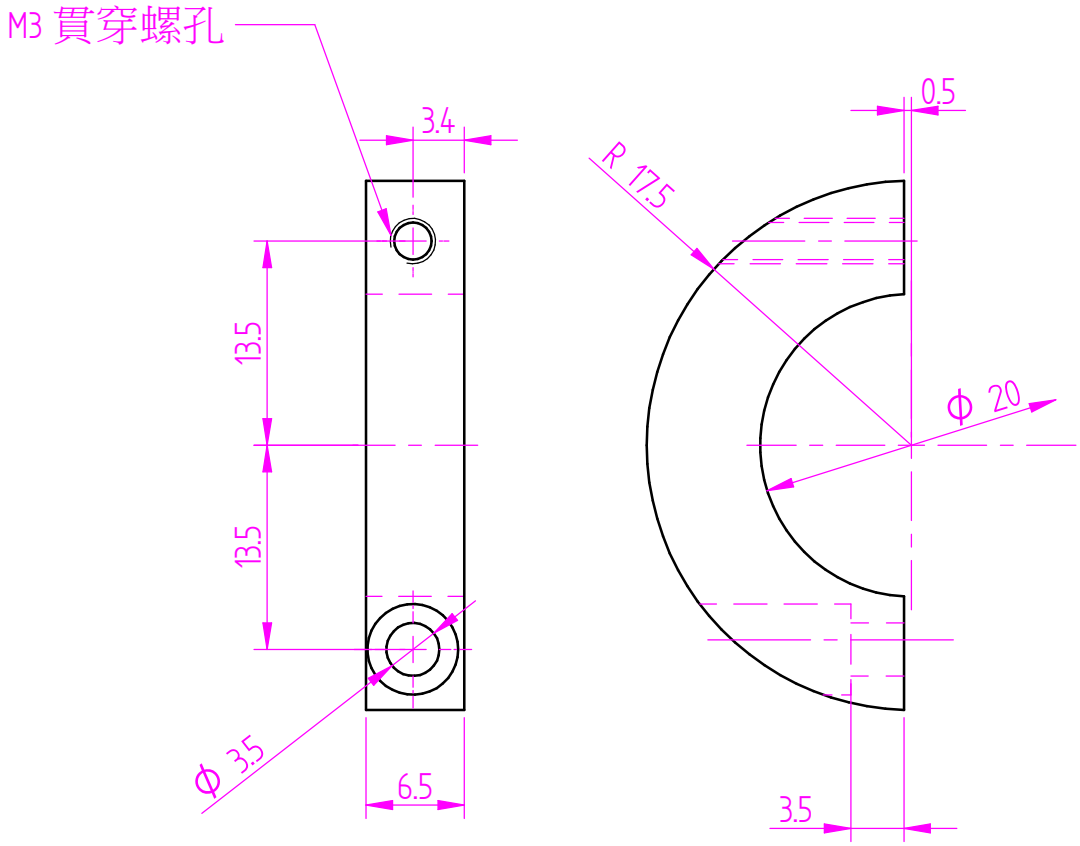
次序	更改區域	原	來	更	改	日期	負責人



3.2

註1:去銳角毛邊
2.成品鍍化學鎳

件數	零 件 名 稱	件 號	圖 紙 號	材 料 及 尺 寸 規 格	重 量 (kg)
1		R		SS41	

加工一般公差

>0	± 0.1
>6	± 0.2
>30	± 0.3
>120	± 0.5
>315	± 0.8
>1000	± 1.2

	日期	姓名
繪圖	104.01.12	陳孟群
設計	104.01.12	陳孟群
審校		
核准		

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

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

計畫代號
工令代號
分總圖圖號
總圖圖號

圖名 clamp
檔名 clamp-110-08-31.dft

比例 2:1
圖紙號 1