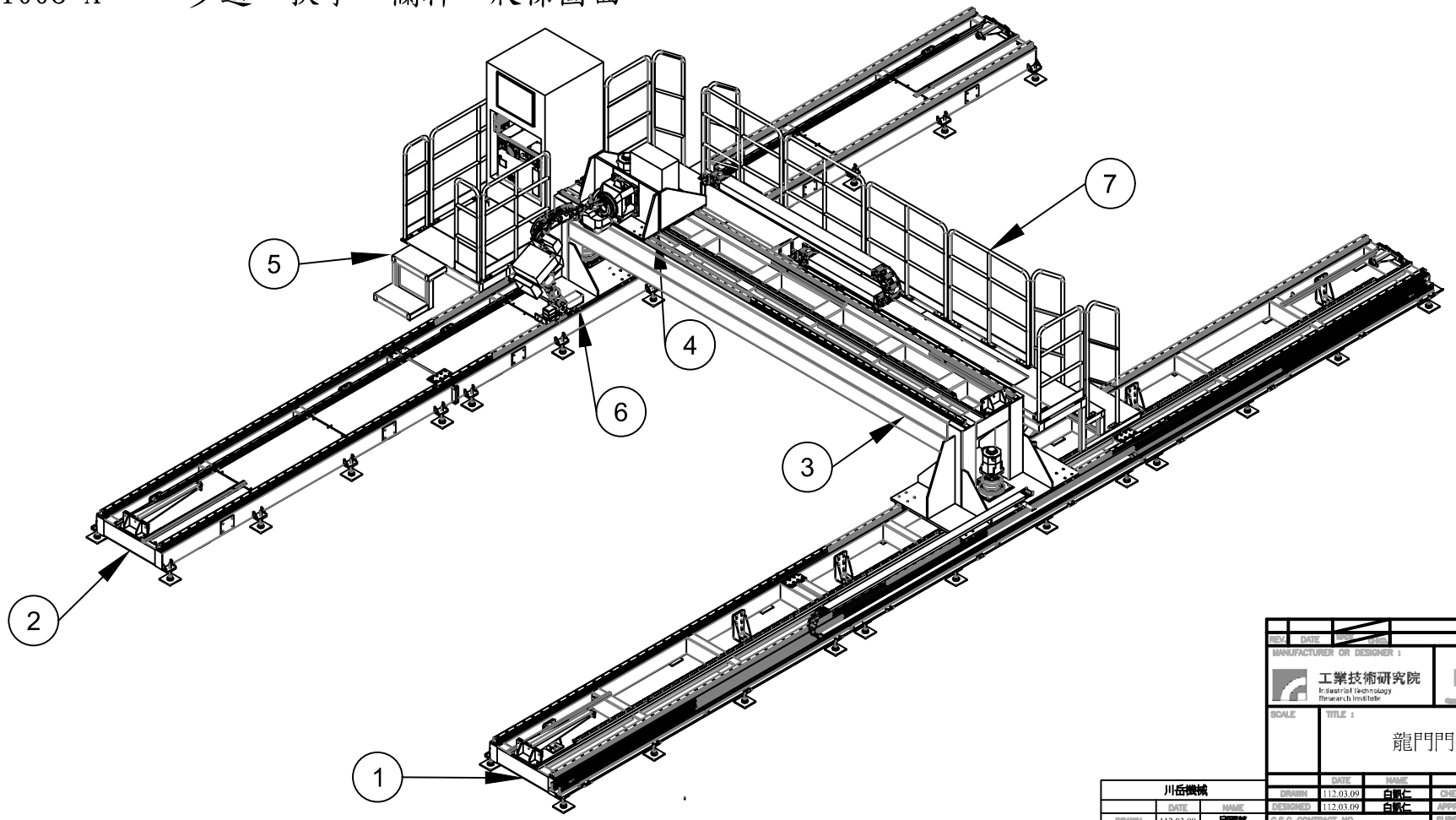
111ITRI-M2201 M1001A

龍門床台總圖

編號	部品名稱
1. M1002 A	左軌道配置圖
2. M1003 A	右軌道配置圖
3. M1004 A	橫樑總圖
4. M1005 A	手臂固索面
5. M1006 A	立柱控制箱與立人台
6. M1007 A	手臂端未配件
7. M1008 A	步道、扶手、欄杆、爬梯圖面



REV.	DATE	MAN.	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中國機械

SCALE

TITLE : 龍門門架總圖

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1001	A	00		A4

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	as-build	

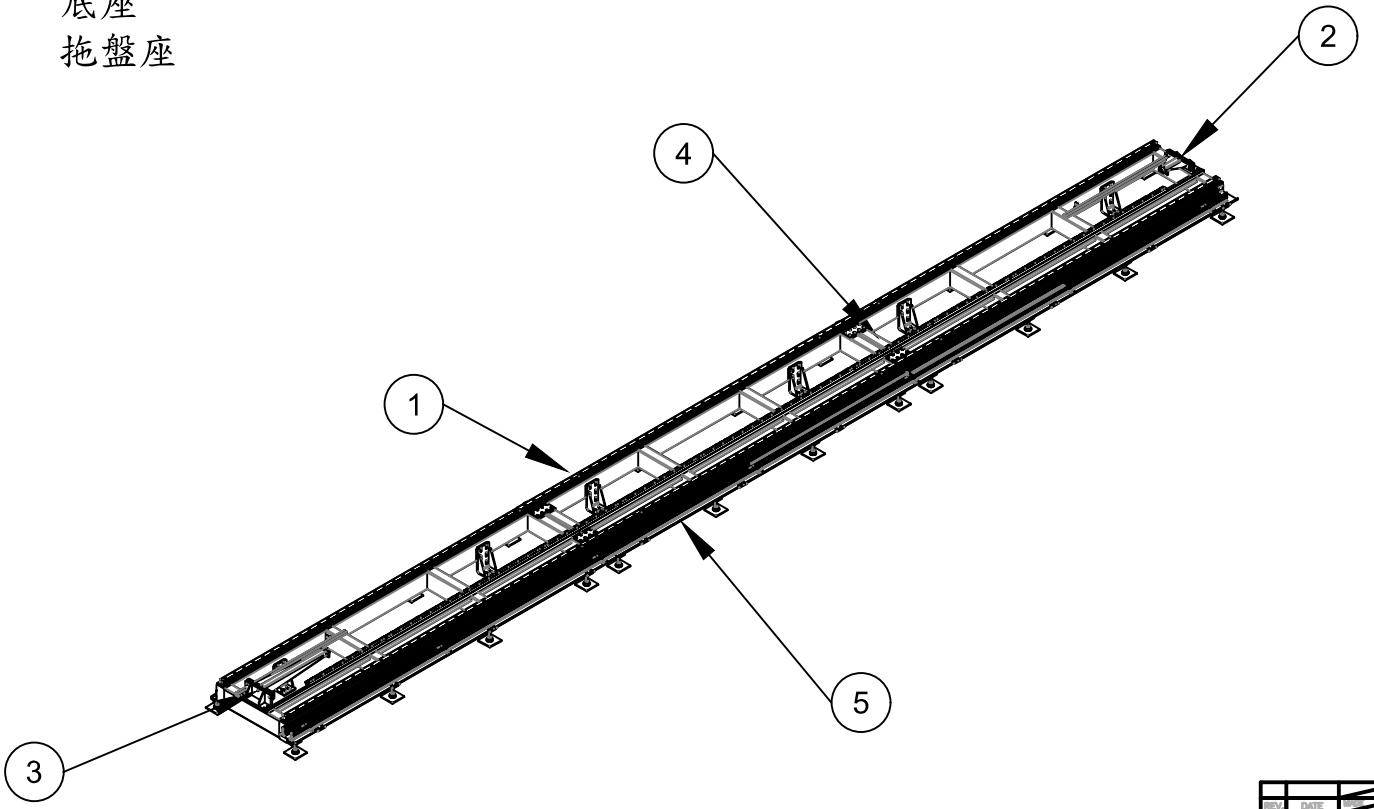
本圖為電腦繪圖 NRG 產生

製圖表 | 機械加工一般公差

111ITRI-M2201 M1002A

左軌道配置圖

編號	部品名稱
1. M1003 1	55型重負載線軌
2. M1003 2	短阻擋座
3. M1003 3	長阻擋座
4. M1003 4	底座
5. M1003 5	拖盤座



REV.	DATE	MAKE / CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中國機械

SCALE

TITLE : 左軌道配置圖

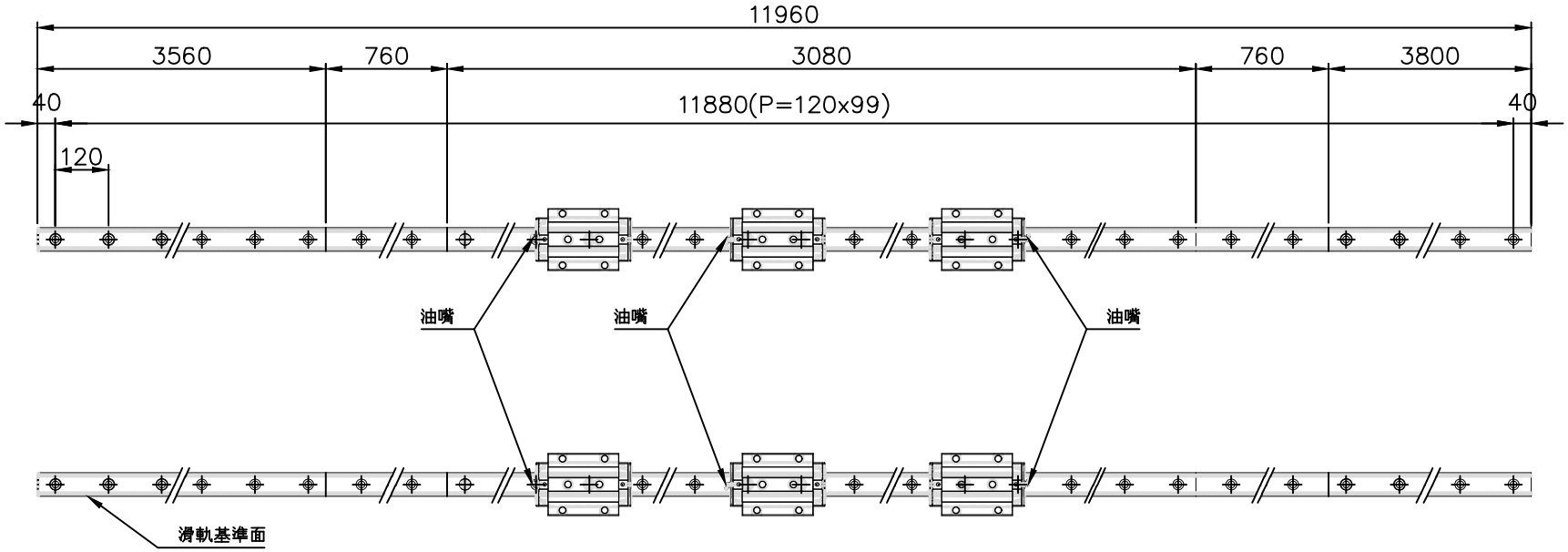
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.02.07	黎尚恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	as-build	

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	A	00		A4



1.去除所有尖角毛邊
2.運送時不可刮傷碰撞

數量: 2組
廠牌: CPC
型號: HRC55FLSN3ZV0N-11900L-II-CR-J
1組=滑軌11900Lx2(裁切如圖示)+滑塊x6

REV.	DATE	MADE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE 1:15

TITLE : 重負載線軌

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	1	00		A4

川岳機械

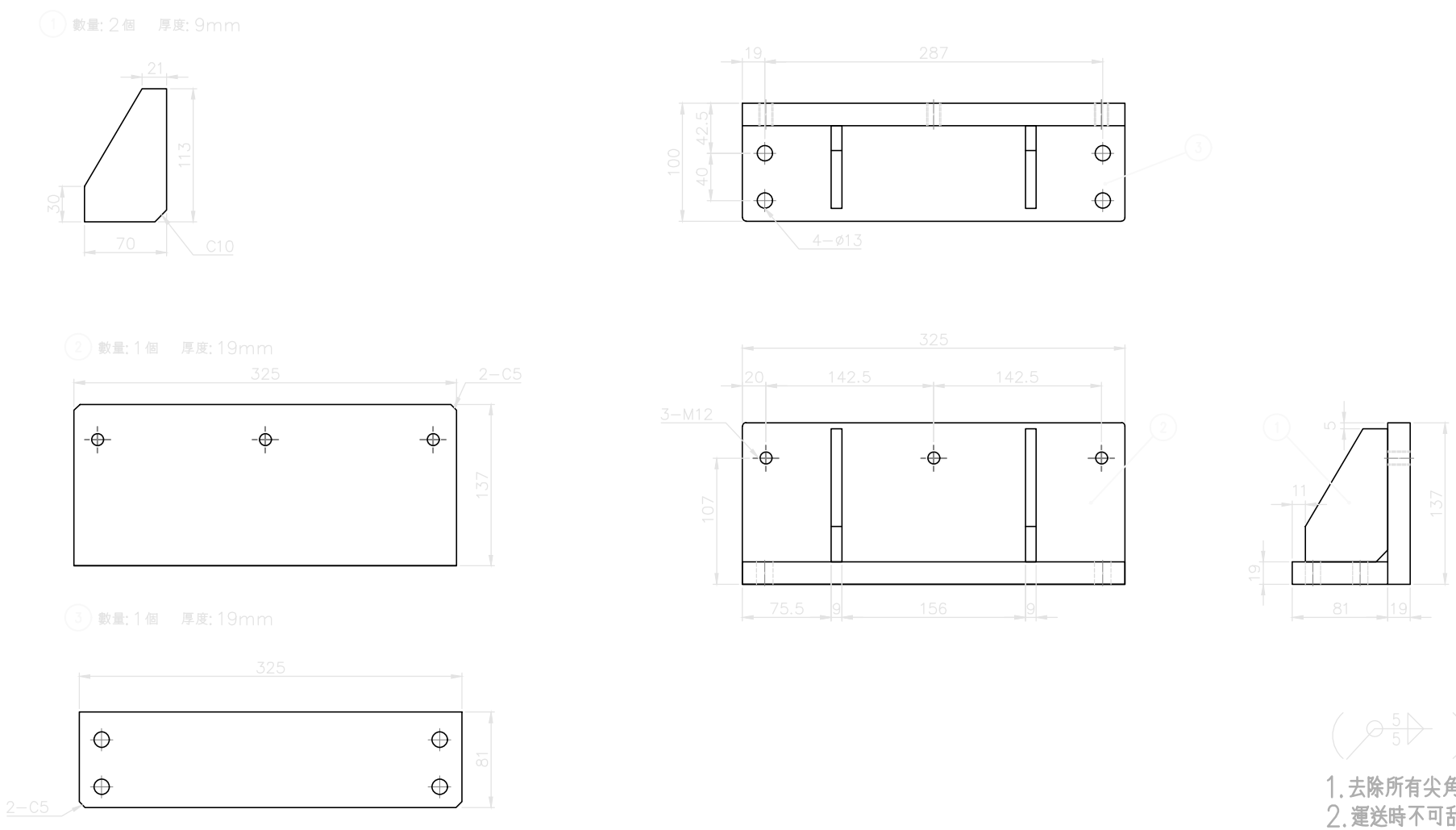
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面粗糙度數值以下表示

質顯表	Ra	√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√
	Rmax	~	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√

機械加工一般公差

尺寸 mm	0.5 以上 0 以上	6 以上 30 以上	30 以上 120 以上	120 以上 400 以上	400 以上 1000 以上	1000 以上 2000 以上	2000 以上 4000 以上	4000 以上 8000 以上
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 2個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DESIGN	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械 Gondwanlinkwan

SCALE 1:5

TITLE : 阻擋座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	2-1	00		A4

川岳機械

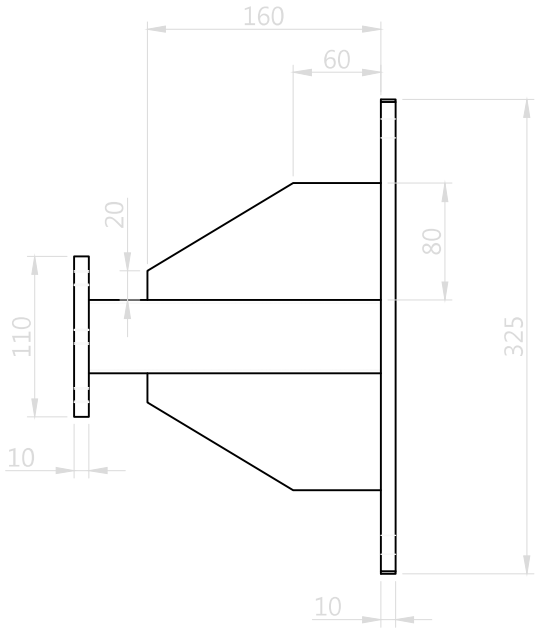
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

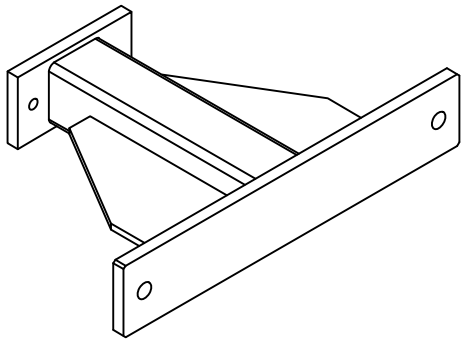
本圖表面粗糙度數值以圖示

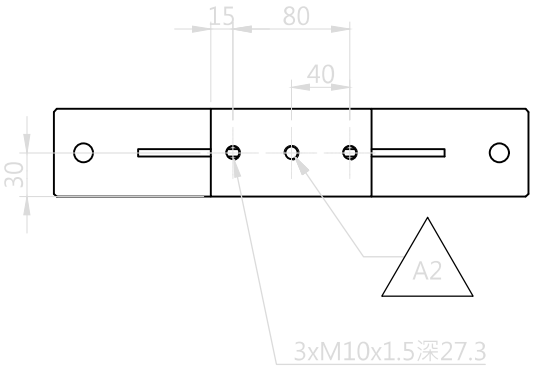
背景表 Ra ~ 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0

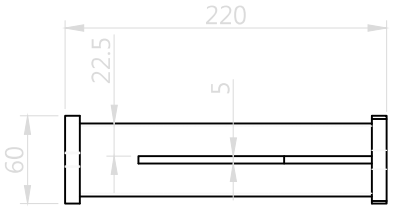
機械加工一般公差

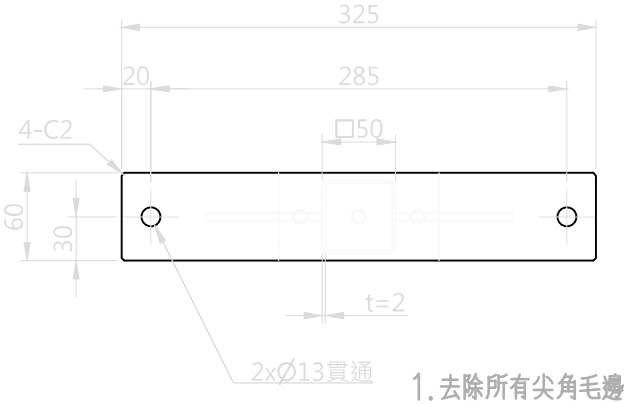
長度	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3
角度	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3











1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:5

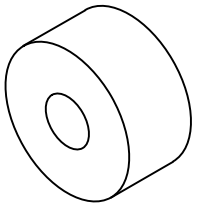
TITLE : 短阻擋座

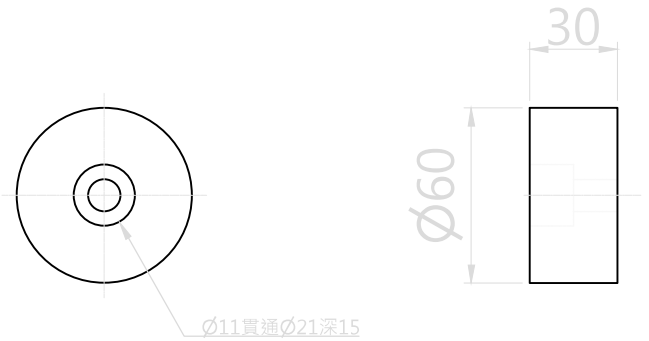
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	蔡均恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1003 | SHT/NO 2-2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

數量: 2個
材質: 橡膠
處理: 蕭氏硬度A70

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:2

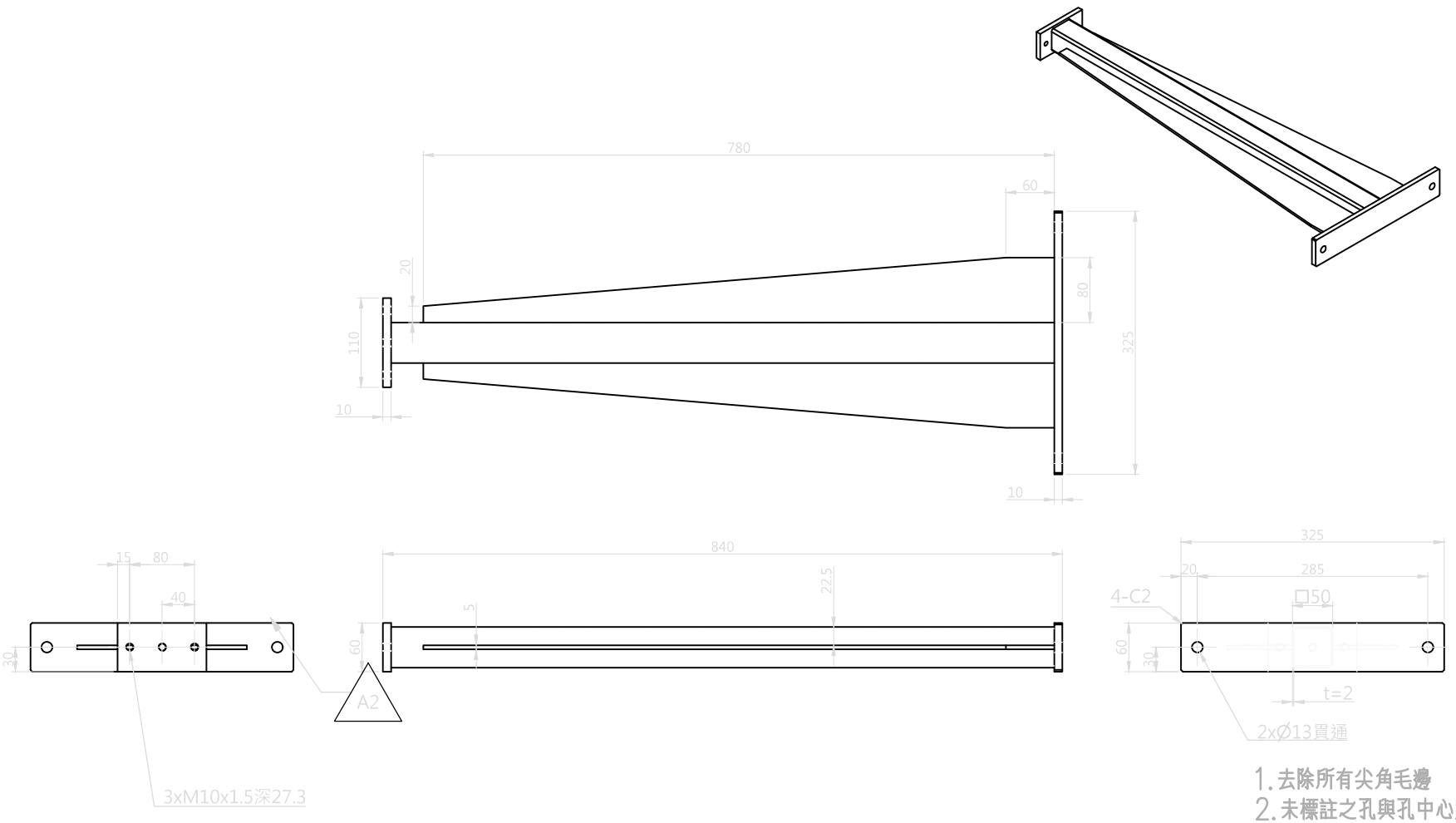
TITLE :
緩衝墊

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黃炳恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT/NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	2-3	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DESIGN	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械 Gandhi Mechanical

SCALE 1:7.5

TITLE : 長阻擋座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	3	00		A4

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面粗糙度數值的單位

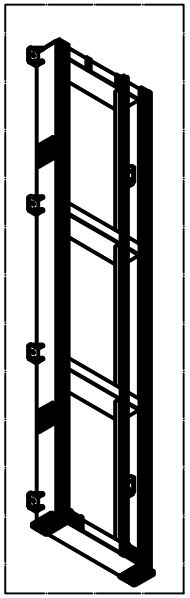
背景表 Ra ~ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

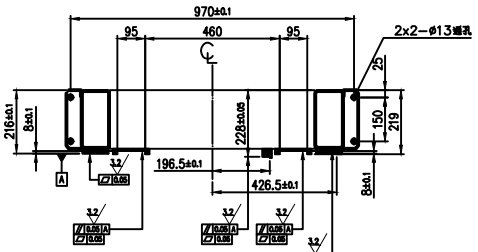
機械加工一般公差

等級	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.7	±0.8	±0.9	±1.0	±1.1	±1.2	±1.3	±1.4

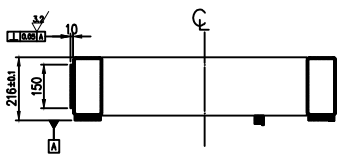
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶

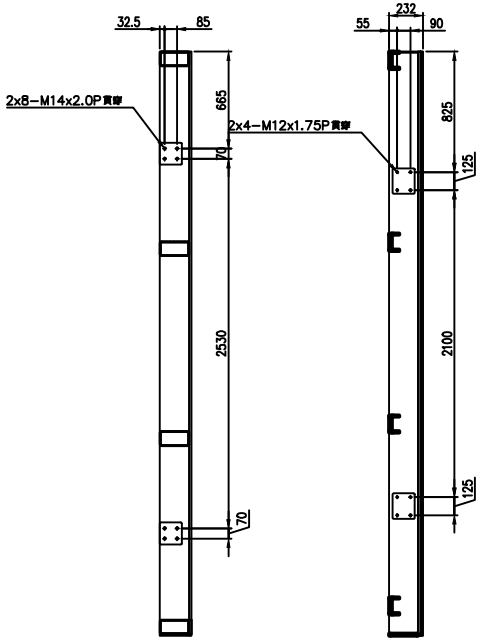




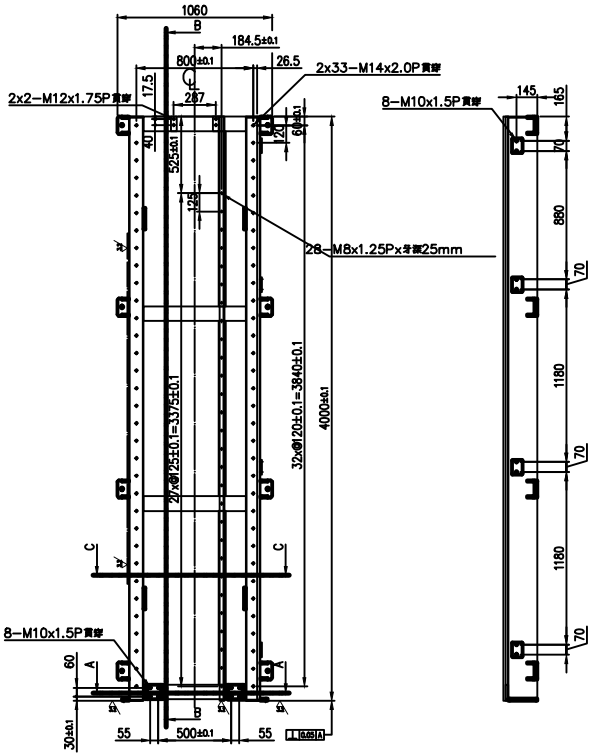
A-A視圖 S=1:7



C-C視圖 S=1:7



B-B視圖



1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有燙角毛邊? 未標註之倒角皆為C5? 孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆, 只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:40

TITLE : 底座前段-左側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.73	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

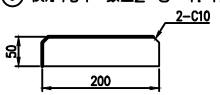
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 4-1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

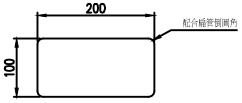
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2
② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 2
④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 1

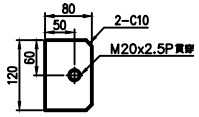
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚6T 數量2 S=1:4.5



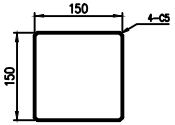
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



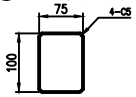
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



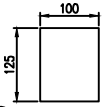
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



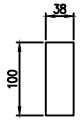
⑩ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



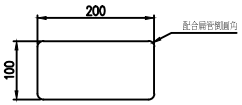
⑪ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



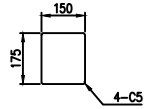
⑫ 板厚6T 數量2 S=1:3.6



⑬ 板厚10T 數量2 S=1:4.5



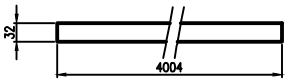
⑭ 板厚12T 數量2 S=1:9

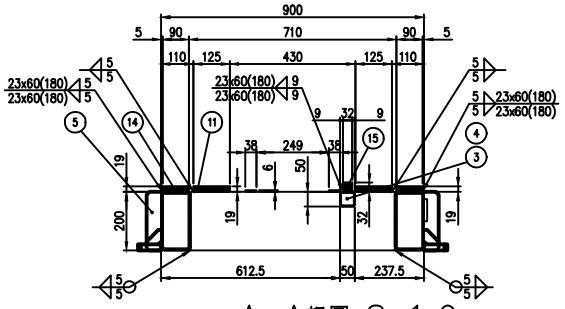


⑮ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

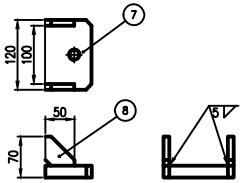


⑯ 32x32中碳扁鐵 數量1 S=1:4.5

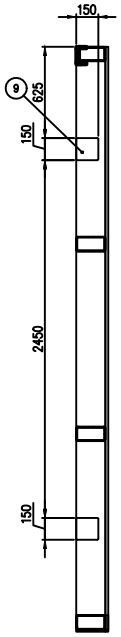


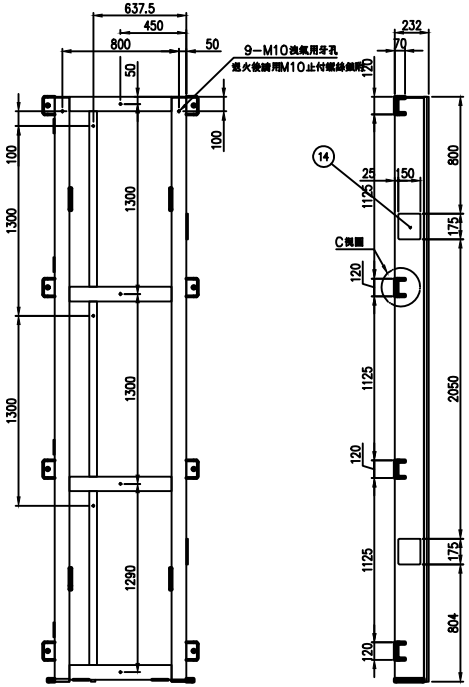


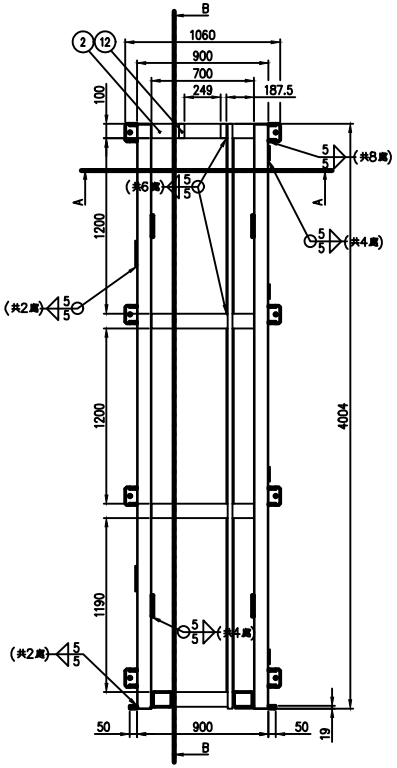
A－A視圖 S=1:9

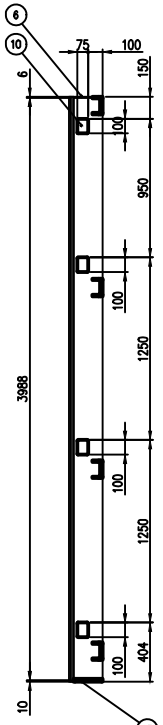


C詳圖 S=1:4.5









B－B視圖

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1－38 鼠灰

註?
1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

REV.	DATE	DRN.	CHK.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圃機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座前段－左側(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 4-1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

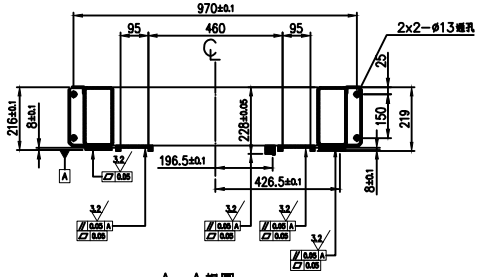
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-built	

表面粗糙度對照表(部分標示)

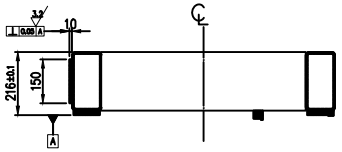
背面表	Ra	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Rmax	~	▽	▽	精	精	精	精	精

一般加工之公差

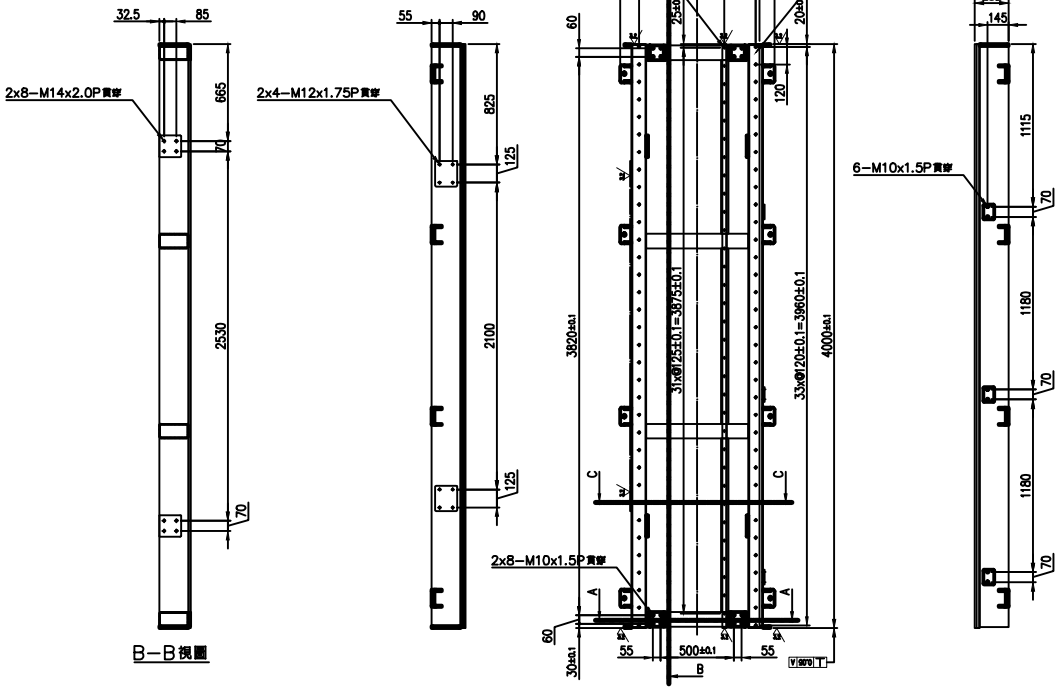
加工	0.5以上	0.5~2	2~4	4~8	8~16	16~32	32~63	63~125	125~250	250~500	500~1000
精	±0.01	±0.02	±0.03	±0.04	±0.05	±0.08	±0.12	±0.18	±0.30	±0.48	
中	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.2	±5.0
粗	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.6	±2.5	±4.0	±6.3	±10



A-A視圖
S=1:7

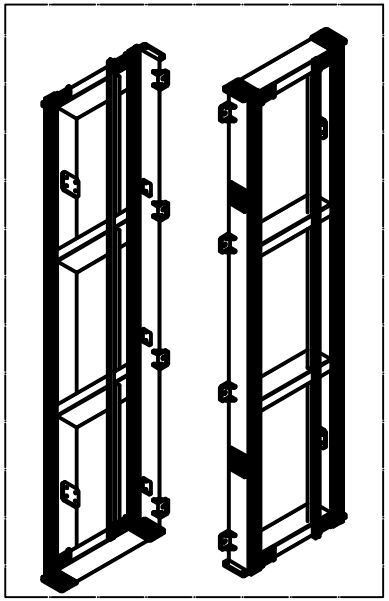


C-C視圖
S=1:7



B-B視圖

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶



1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有機角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座中段-左側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	紫怡慈
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 4-2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

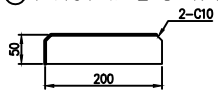
① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2

② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4

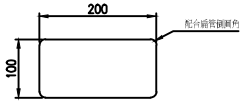
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 1

④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 2

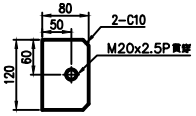
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



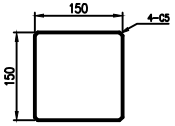
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



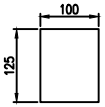
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



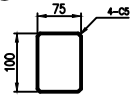
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



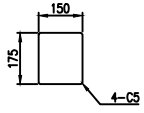
⑩ 板厚19T 數量4 S=1:4.5



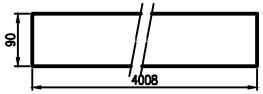
⑪ 板厚10T 數量3 S=1:4.5



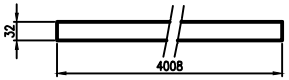
⑫ 板厚12T 數量2 S=1:9

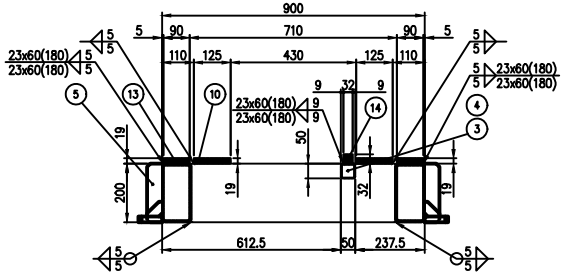


⑬ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

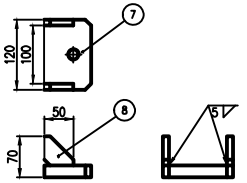


⑭ 32x32中碳扁鐵 數量1 S=1:4.5

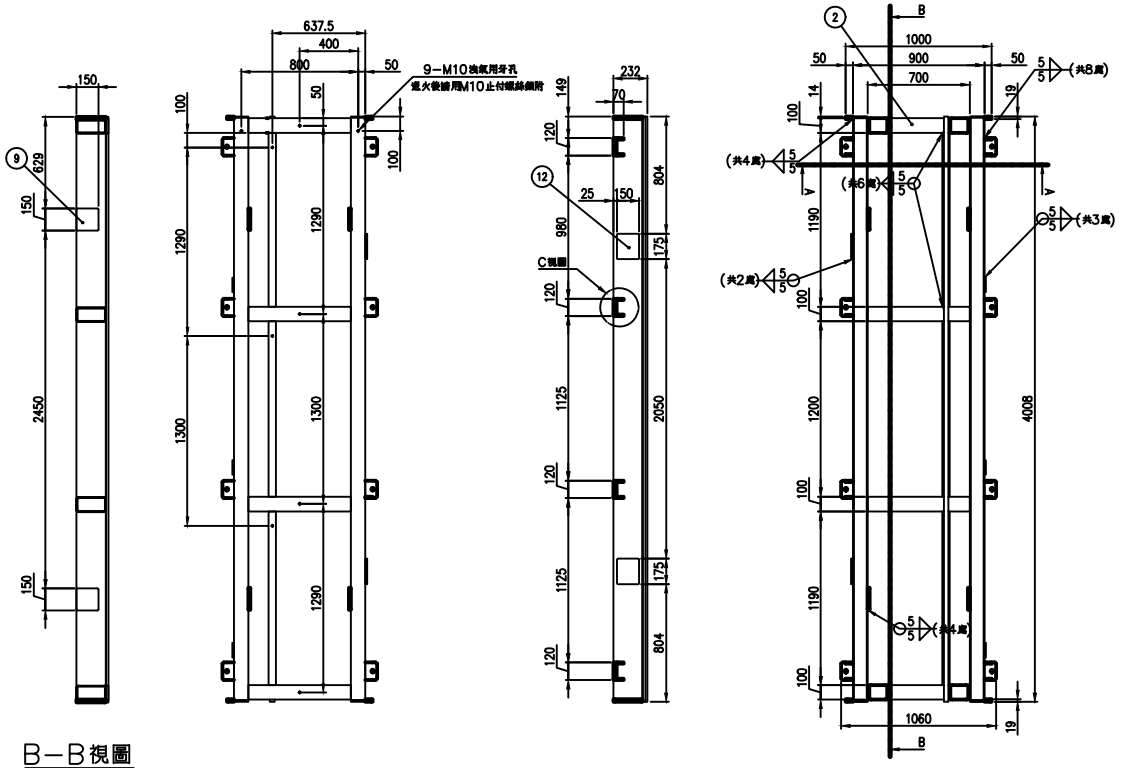




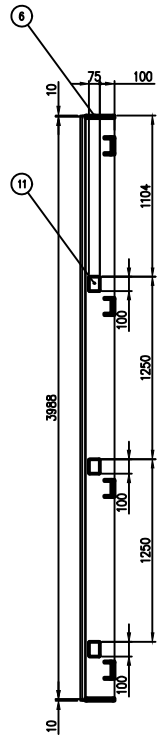
A－A視圖 S=1:9



C詳圖 S=1:4.5



B－B視圖



1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1－38 鼠灰

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:50

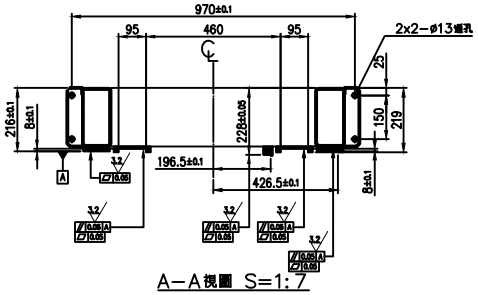
TITLE : 底座中段－左側(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭明區
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	魏景弘

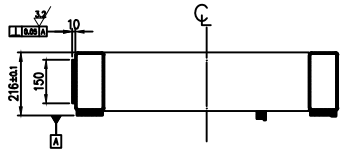
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 4-2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

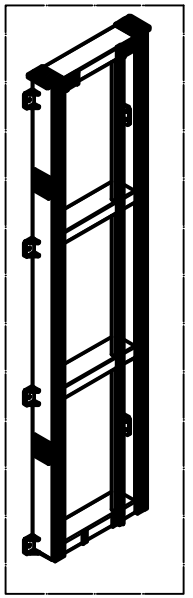


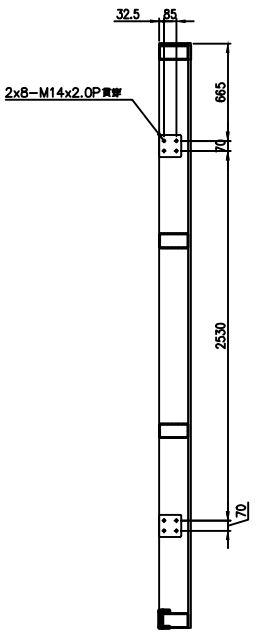
A-A視圖 S=1:7

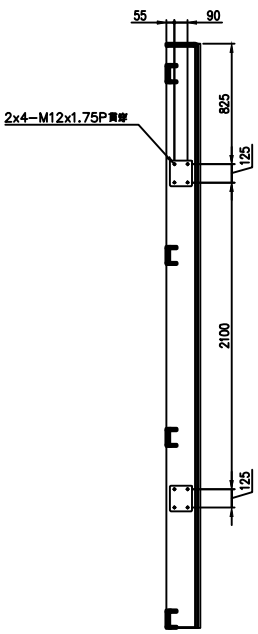


C-C視圖 S=1:7

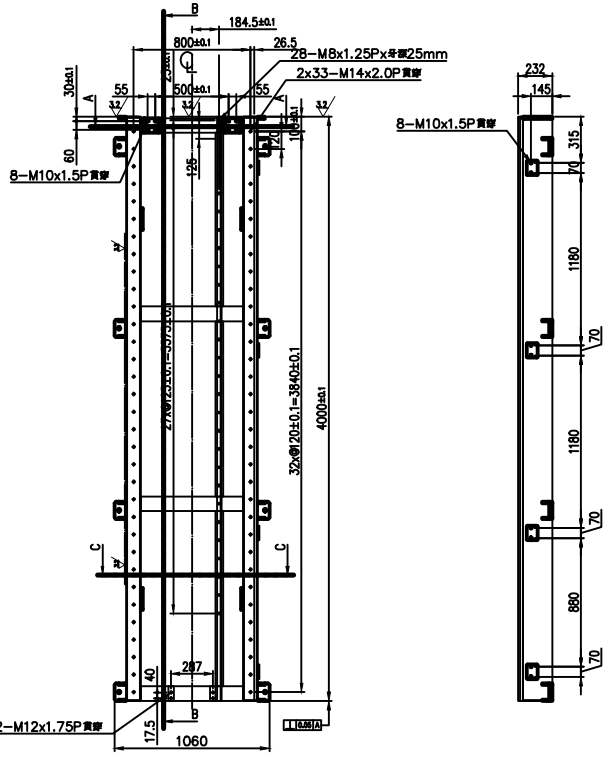
打斜線的加工面烤漆時貼膠帶







B-B視圖



3.2

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有燙角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DWN.	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座後段-左側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲區
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

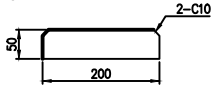
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 4-3 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

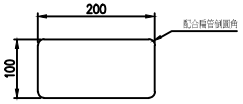
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

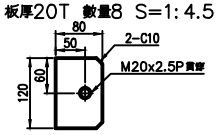
① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2
② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 2
④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 1
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚6T 數量2 S=1:4.5



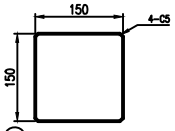
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



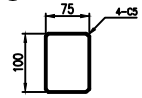
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



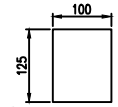
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



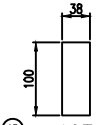
⑩ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



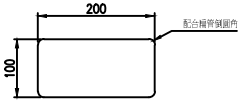
⑪ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



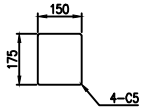
⑫ 板厚6T 數量2 S=1:3.6



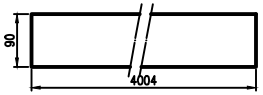
⑬ 板厚10T 數量2 S=1:4.5



⑭ 板厚12T 數量2 S=1:9

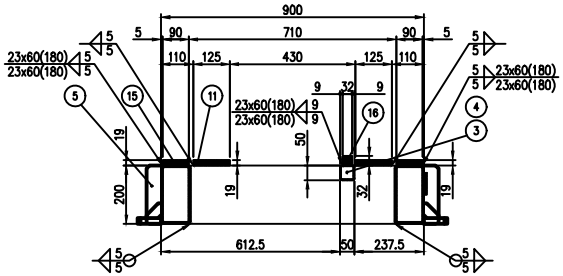


⑮ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

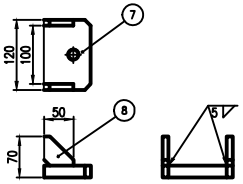


⑯ 32x32中碳扁鐵 數量1 S=1:4.5

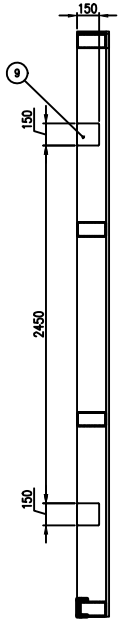




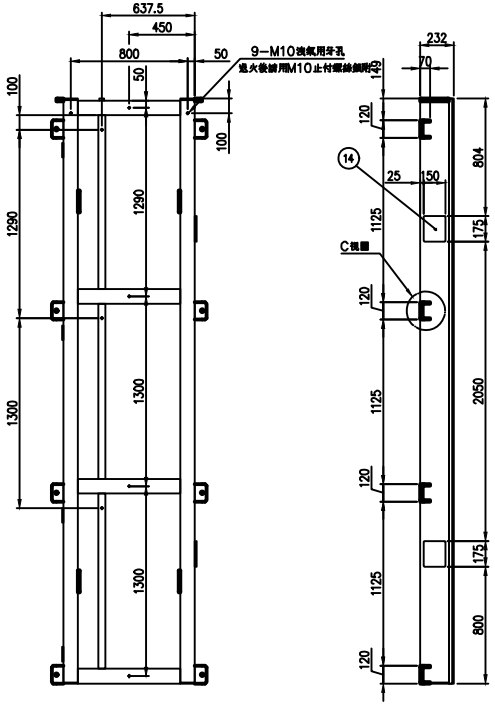
A－A視圖 S=1:9



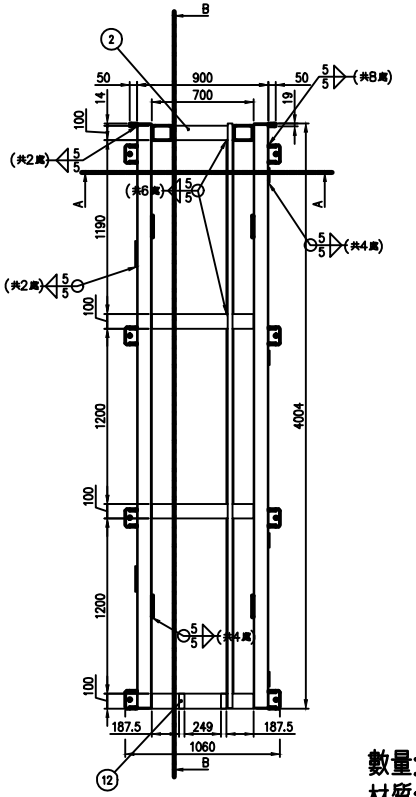
C詳圖 S=1:4.5

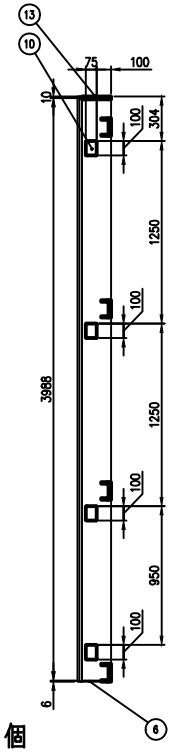


B－B視圖



C視圖





1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1－38 鼠灰

REV.	DATE	DWN.	CHK'D.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:50

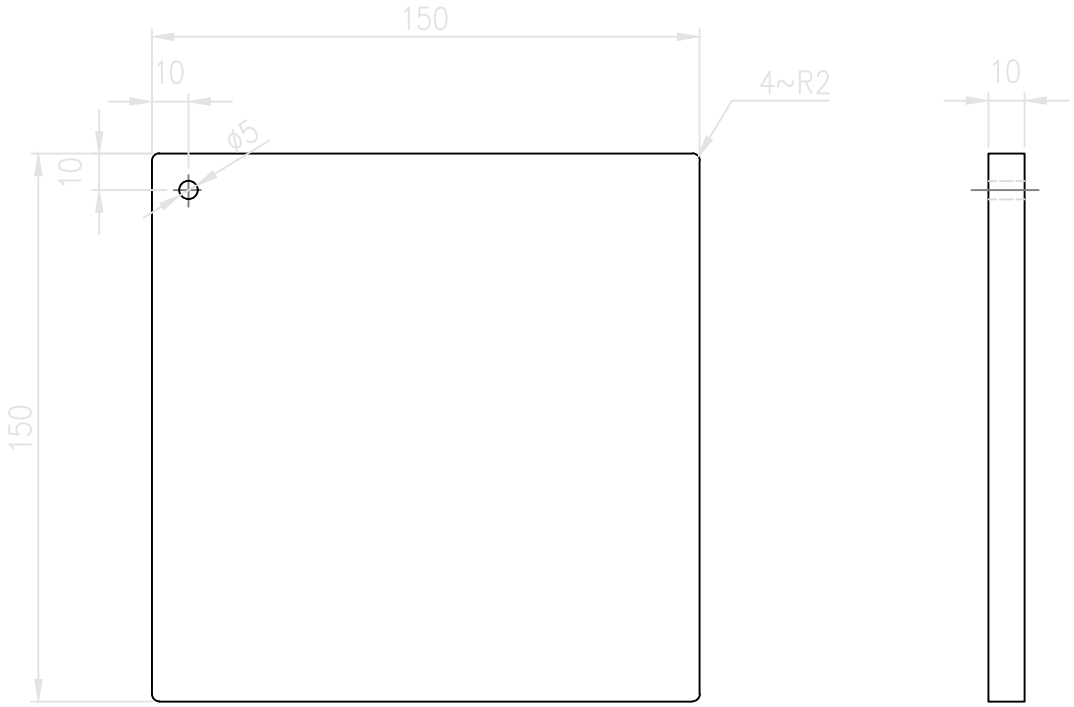
TITLE : 底座後段－左側(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	4-3	00		A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 48個
材質: SS41
表面處理: 鍍鋅

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE	NO.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:2

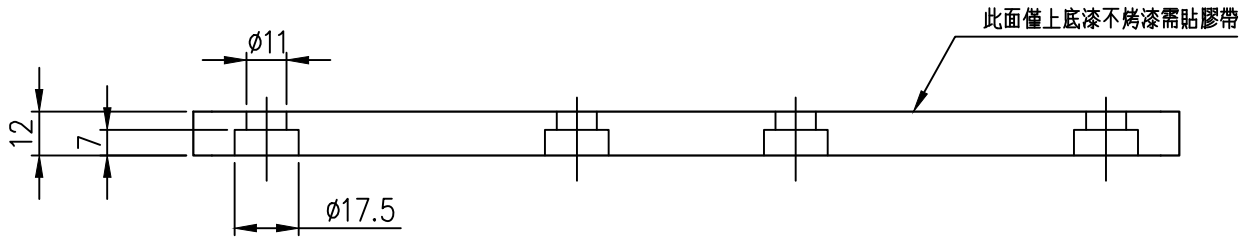
TITLE : 分壓板

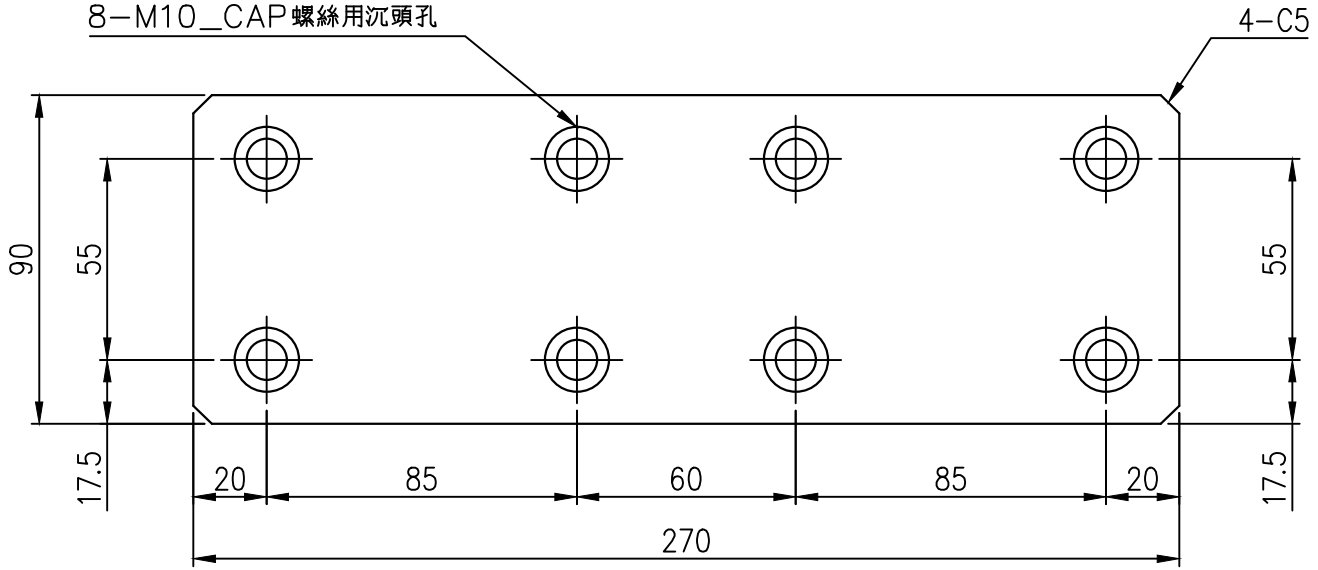
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎明恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	4-4	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1.去除所有尖角毛邊
2.運送時不可刮傷碰撞

數量: 8個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

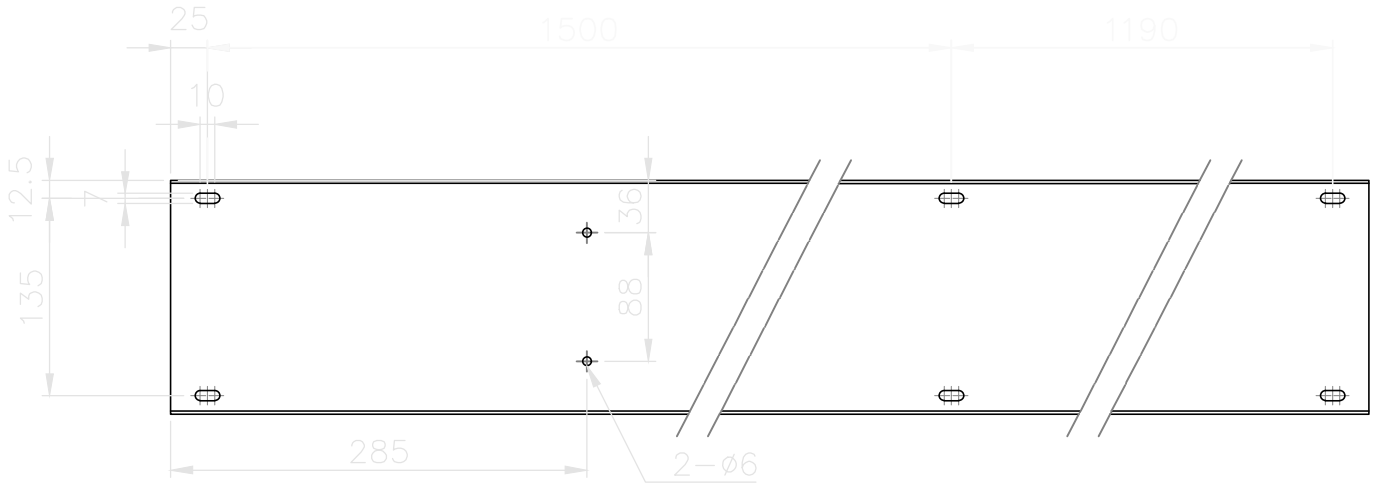
TITLE : 底座連接板

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

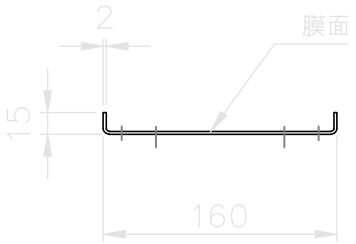
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	4-5	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R2

數量: 1個
材質: SUS金面N2

REV.	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

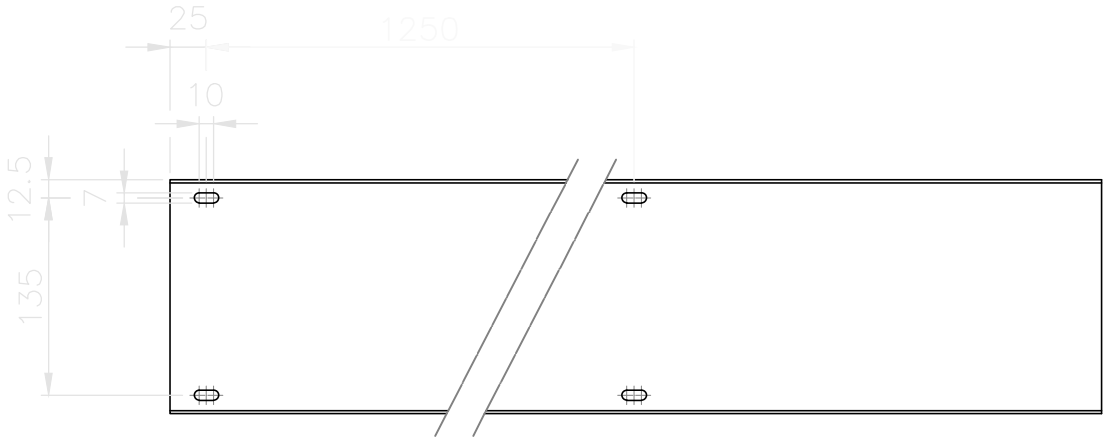
TITLE : 托盤座#1

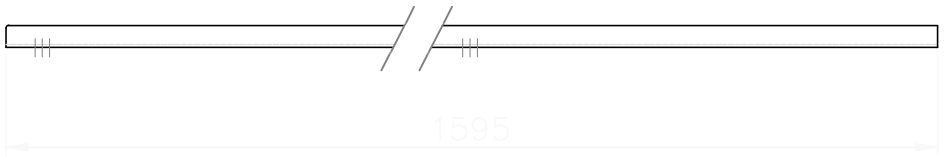
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	梁均恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

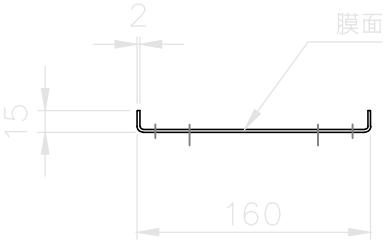
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	5-1	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱智琦
DESIGNED	112.03.09	邱智琦
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R2

數量: 1個
材質: SUS金面N2

REV.	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:5

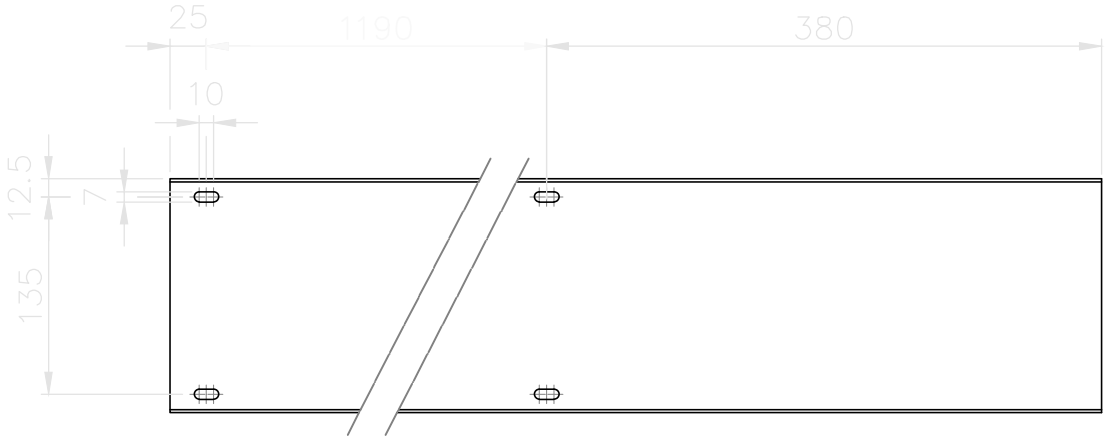
TITLE : 托盤座#2

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃炳恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

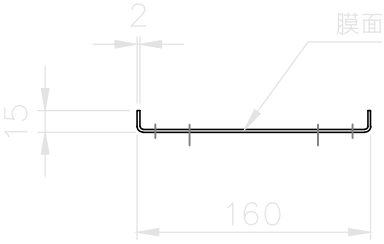
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	5-2	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R2

數量: 1個
材質: SUS金面N2

REV.	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

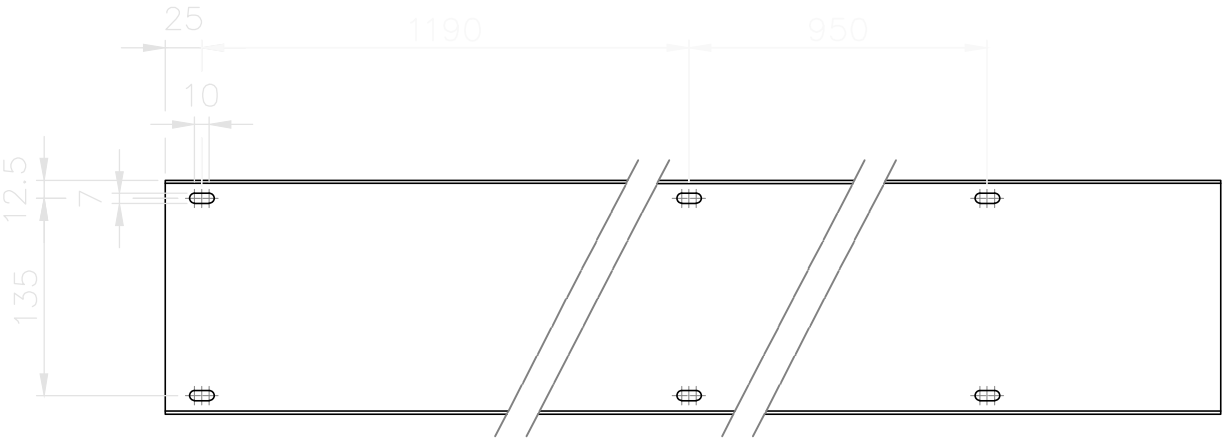
TITLE : 托盤座#3

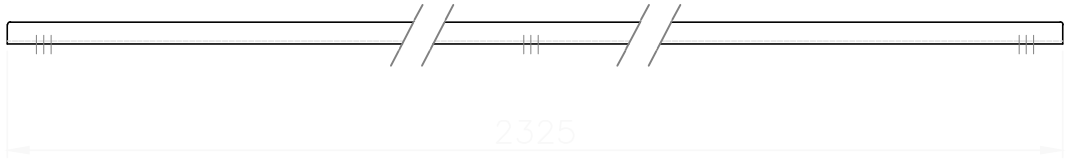
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎怡恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

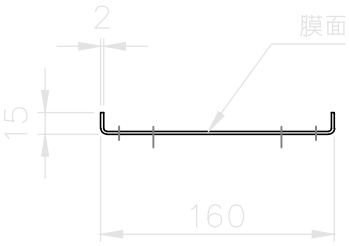
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1002 | SHT.NO 5-3 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R2

數量: 1個
材質: SUS金面N2

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT kgs	REMARKS

REV	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

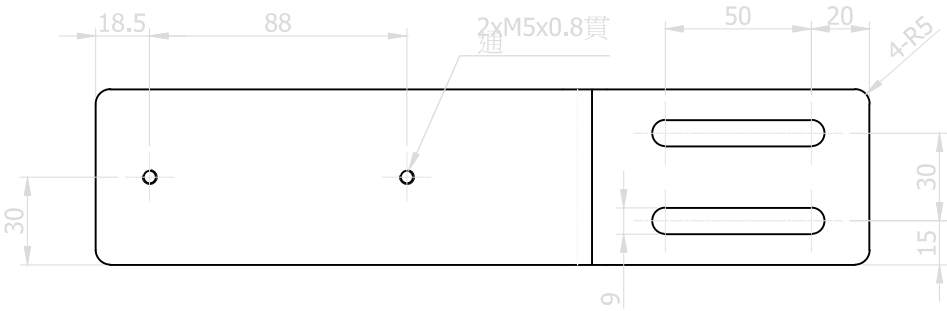
TITLE : 托盤座#4

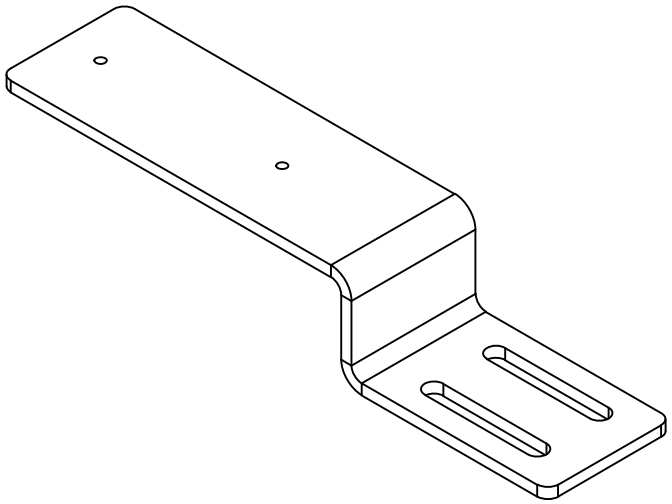
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

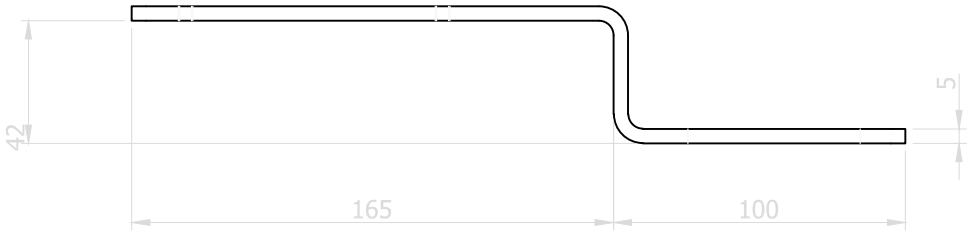
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

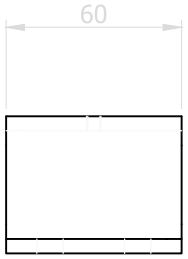
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	5-4	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 工件一律去毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:5

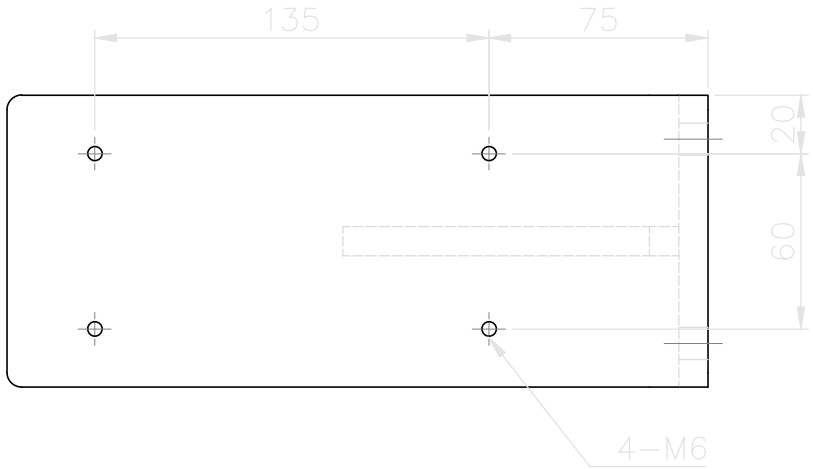
TITLE : 連動護管固定座#1

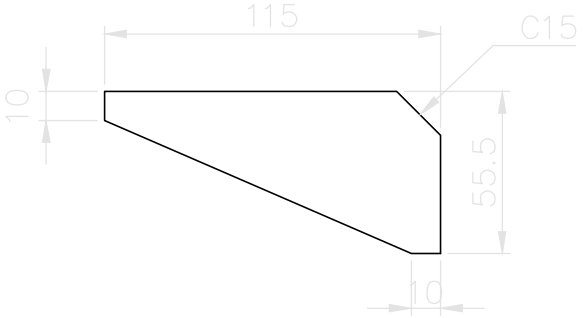
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎岱恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾振弘

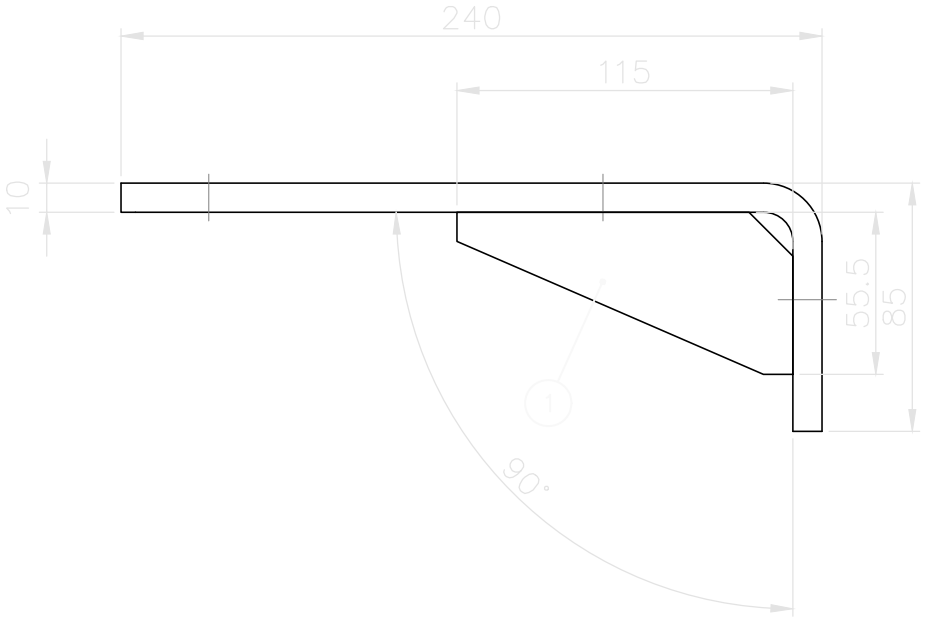
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

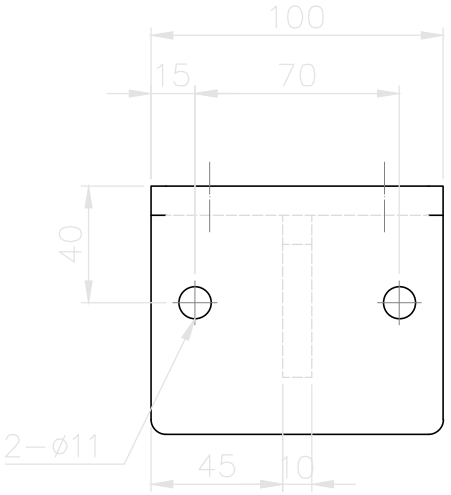
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT/NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	5-5	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 8個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2.5

TITLE : 連動護管支撐座#1

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉鴻民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

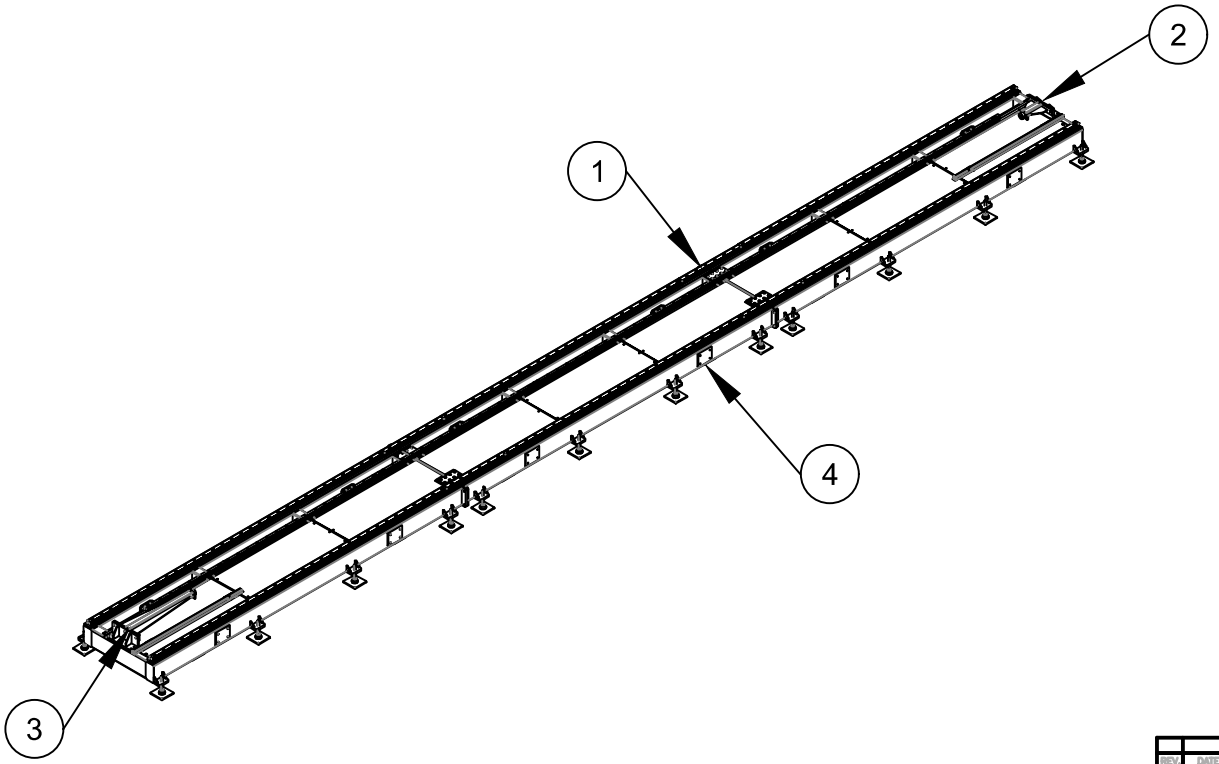
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT/NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1002	5-6	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

111ITRI-M2201 M1003A

右軌道配置圖

編號	部品名稱
1. M1003 1	55型重負載線軌
2. M1003 2	短阻擋座
3. M1003 3	長阻擋座
4. M1003 4	底座



ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE	DRAWN	CHKD	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE

TITLE : 右軌道配置圖

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	A	00		A4

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

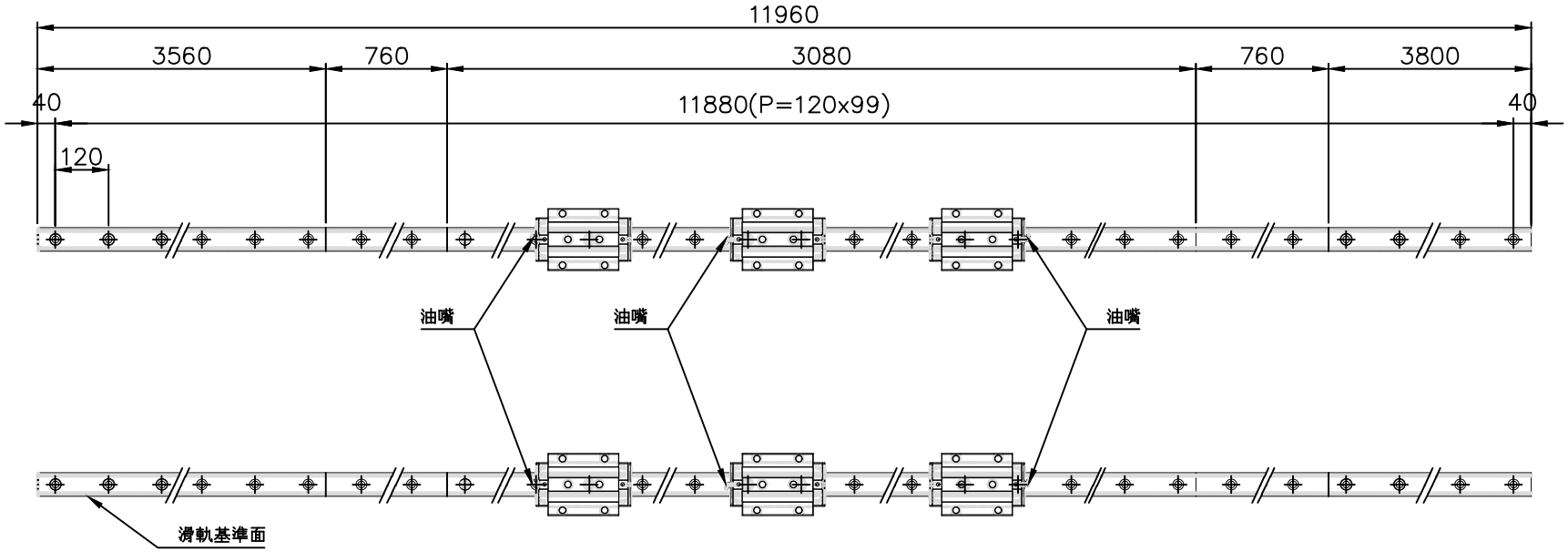
本圖表面所有資料應以Rd圖求

發展表

Rd	√	∇	∇	∇	∇	∇	∇	∇	∇
Rmod	~	∇	∇	∇	∇	∇	∇	∇	∇

機械加工一般公差

等	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.7	±0.8	±0.9



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 2組
廠牌: CPC
型號: HRC55FLSN3ZV0N-11900L-II-CR-J
1組=滑軌11900Lx2(裁切如圖示)+滑塊x6

REV.	DATE	DWN	CHKD	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:15

TITLE : 重負載線軌

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	樂明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

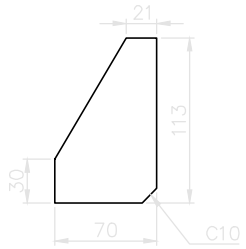
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

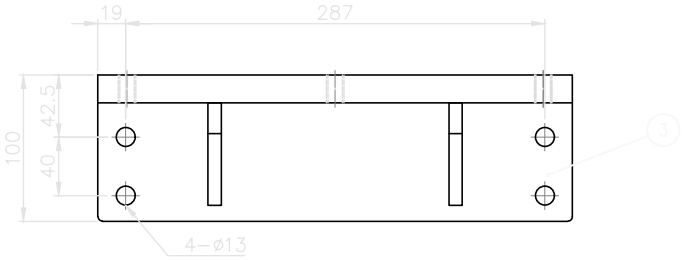
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1003 | SHT.NO 1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

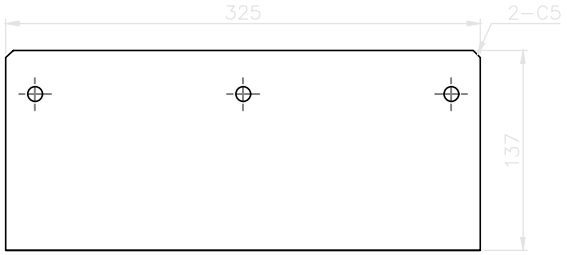
ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

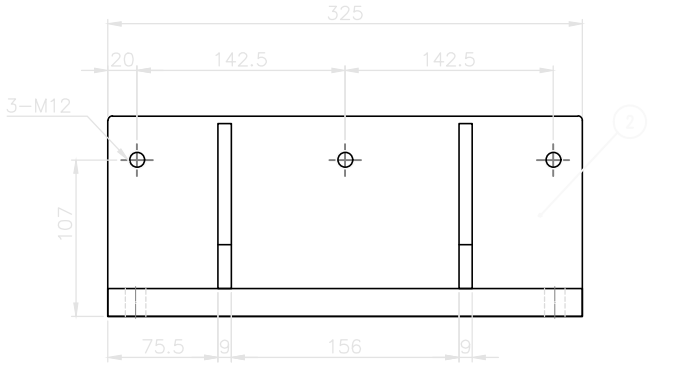
① 數量: 2個　厚度: 9mm

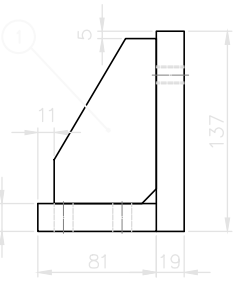




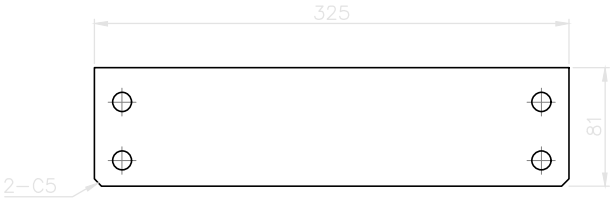
② 數量: 1個　厚度: 19mm







③ 數量: 1個　厚度: 19mm



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 2個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1—38 鼠灰

REV.	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

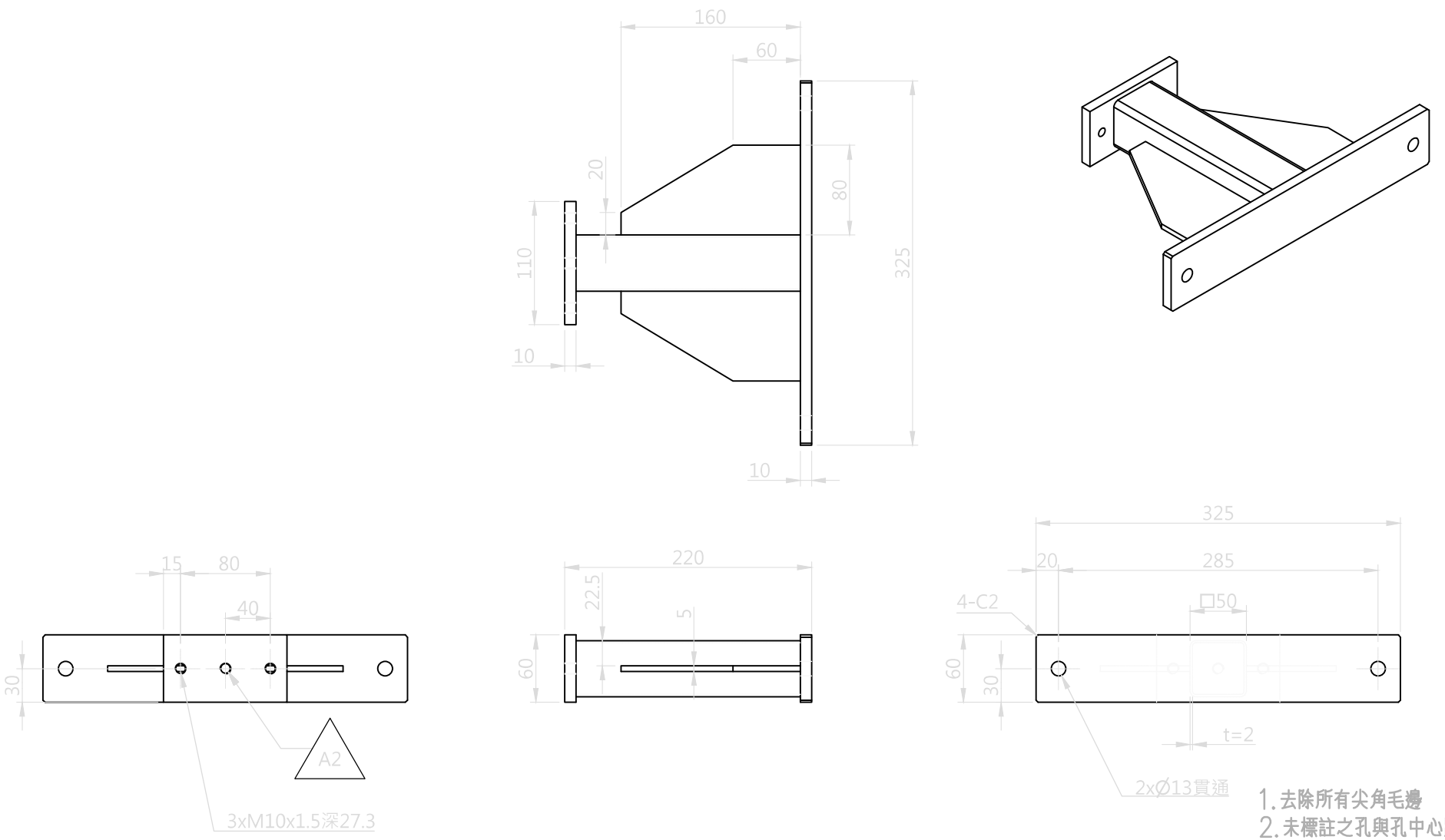
TITLE : 阻擋座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎炳恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾惠弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	2-1	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱聖華
DESIGNED	112.03.09	邱聖華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DESIGN	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中國機械 Gondwana Mechanical

SCALE 1:5
TITLE : 短阻擋座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

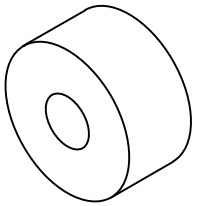
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	2-2	00		A4

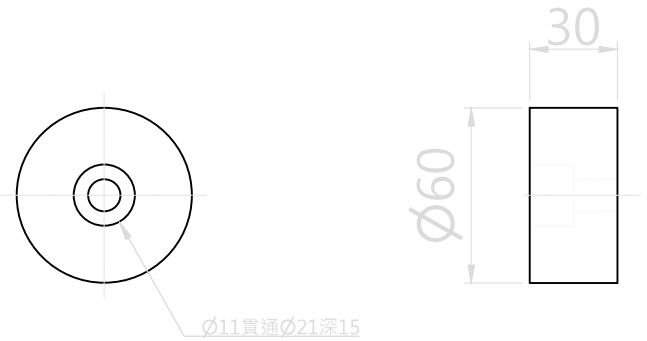
川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面粗糙度數值的選求
背景表 Ra ~ 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0
Rmax ~ 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0

機械加工一般公差





1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

數量: 2個
材質: 橡膠
處理: 蕭氏硬度A70

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

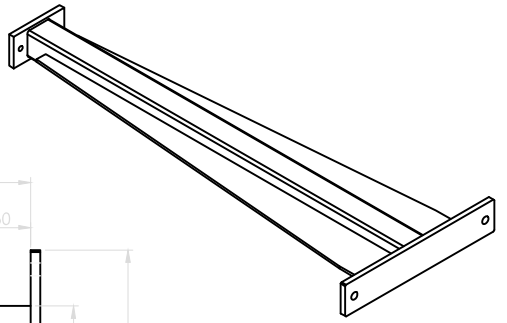
TITLE : 緩衝墊

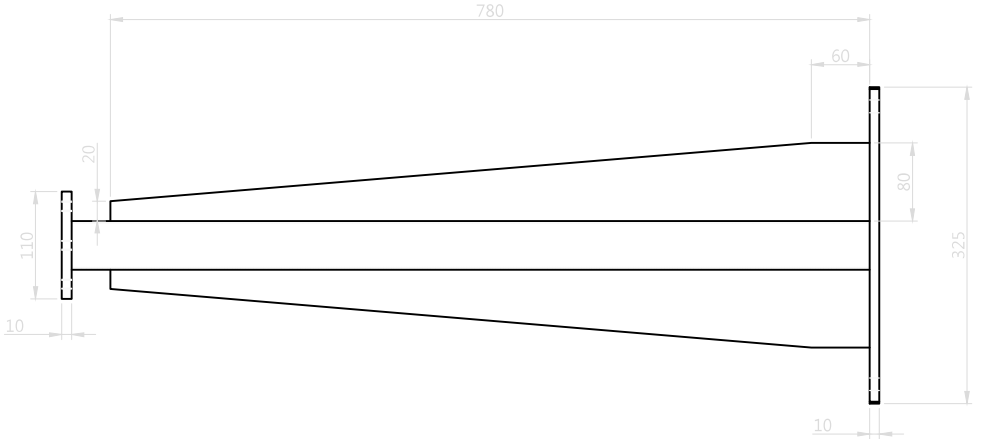
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎均恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

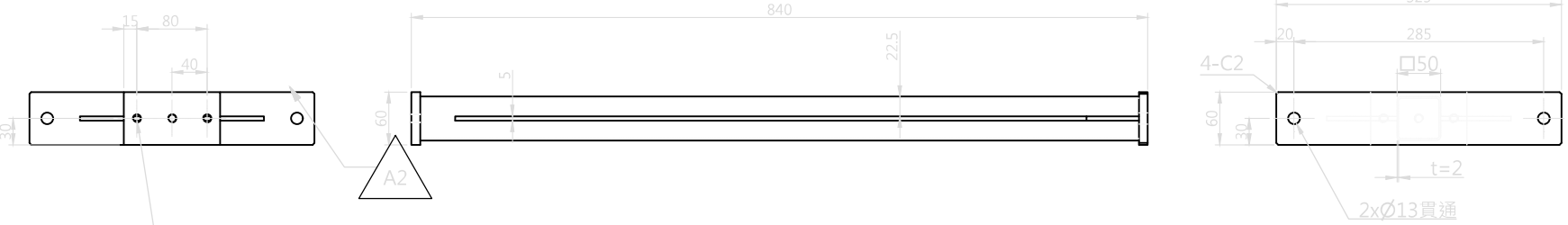
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT/NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	2-3	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱智華
DESIGNED	112.03.09	邱智華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 未標註之孔與孔中心距公差±0.1

材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:7.5

TITLE : 長阻擋座

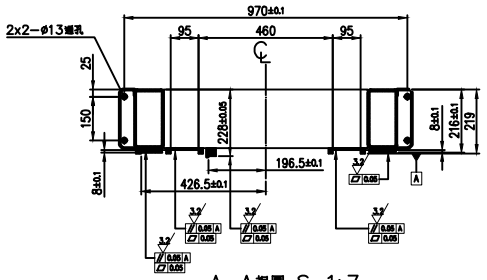
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黃明恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.22	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

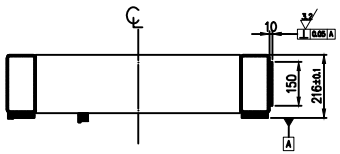
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1003 | SHT/NO 3 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

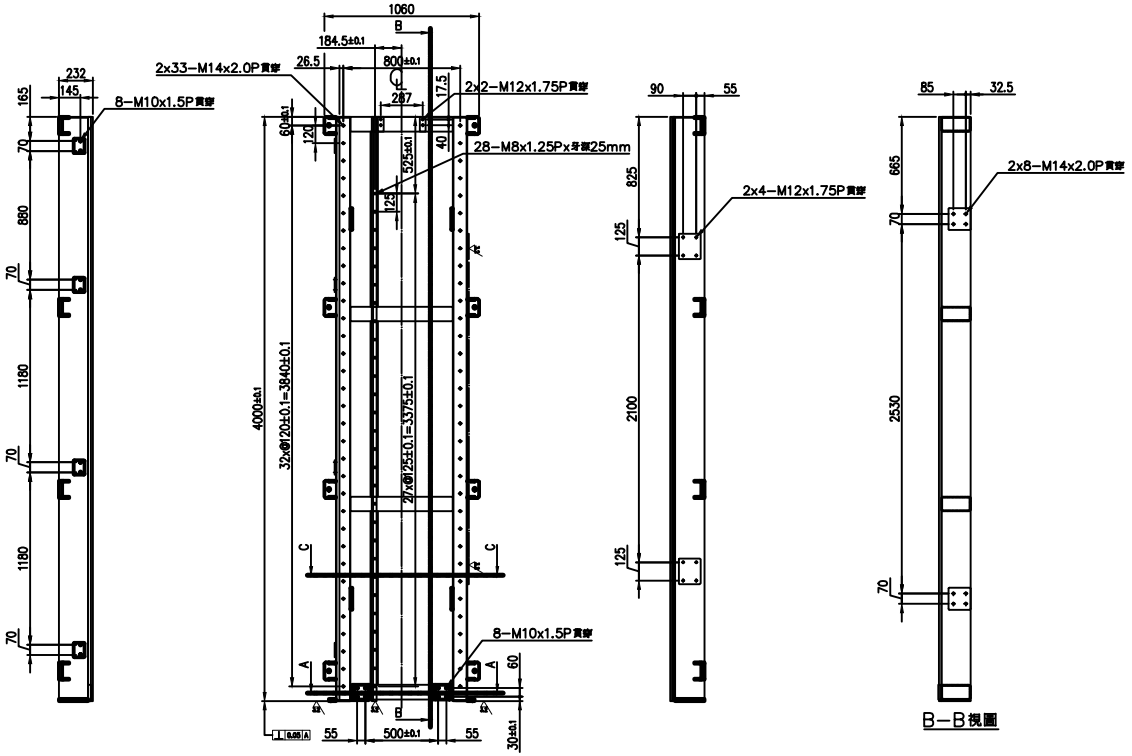
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(KG)	REMARKS



A-A視圖 S=1:7

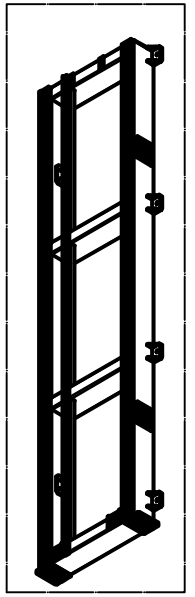


C-C視圖 S=1:7



B-B視圖

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶



3.2

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊? 未標註之倒角皆為C5? 孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆 只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	DWN.	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座前段-右側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1003 | SHT.NO 4-1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖紙標註表面粗糙度代號表示

背面表 Ra ✓ ▽ ▽▽ ▽▽▽ ▽▽▽▽ ▽▽▽▽▽ ▽▽▽▽▽▽ ▽▽▽▽▽▽▽

Rmax ～ ▽ ▽▽ 25 50 100 200 400 800 1600

一般加工之公差

區分	0.5以上 3以下	3以上 6以下	6以上 30以下	30以上 120以下	120以上 315以下	315以上 1000以下	1000以上 2000以下	2000以上 4000以下
精級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0
中級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

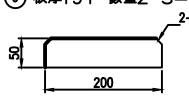
① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2

② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4

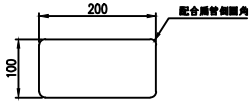
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 2

④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 1

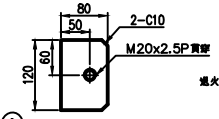
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚6T 數量2 S=1:4.5



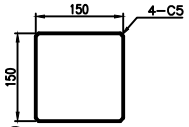
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



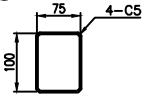
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



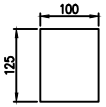
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



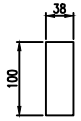
⑩ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



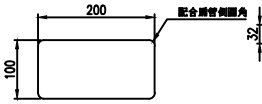
⑪ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



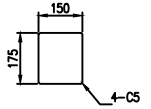
⑫ 板厚6T 數量2 S=1:3.6



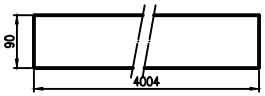
⑬ 板厚10T 數量2 S=1:4.5



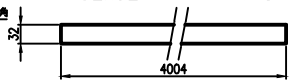
⑭ 板厚12T 數量2 S=1:9

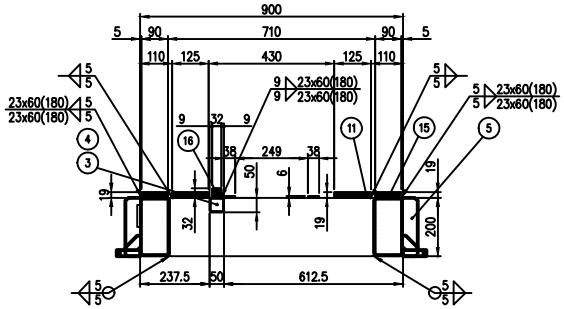


⑮ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

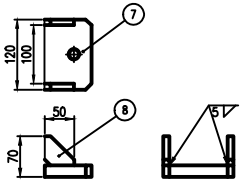


⑯ 32x32中破扁鐵 數量1 S=1:4.5

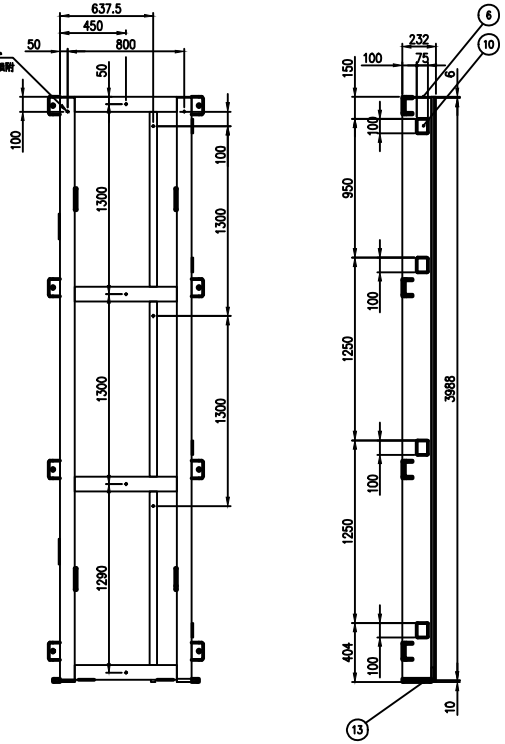


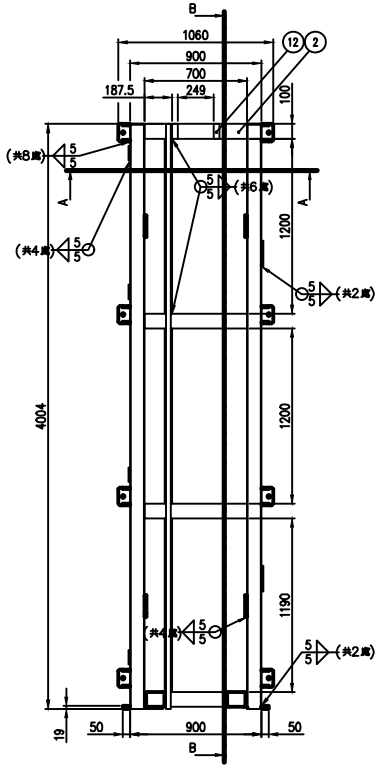


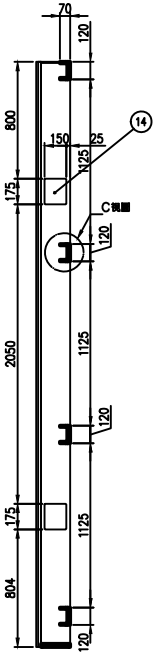
A-A視圖 S=1:9

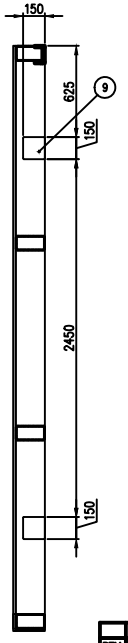


C詳圖 S=1:4.5









B-B視圖

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊? 未標註之倒角皆為C5? 孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆, 只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座前段-右側(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張尚恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林晏弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-1	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度實際(相互標示)

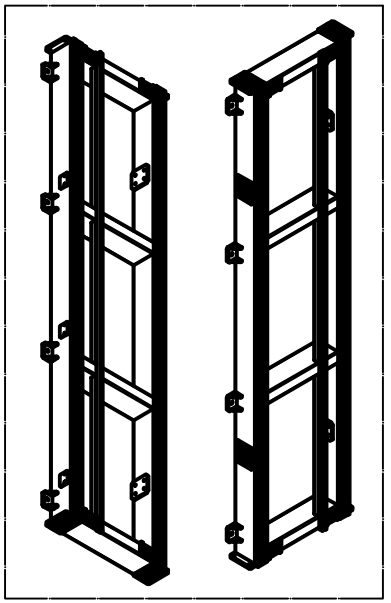
背面表	Ra	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽▽
	Rmax	~	▽▽	▽▽▽	研磨	研磨	研磨	研磨

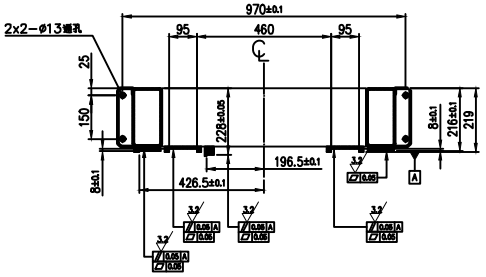
鑄模加工一般公差

等級	0.5以上	6以上	30以上	120以上	400以上	1000以上	2000以上	4000以上
	6以下	30以下	120以下	400以下	1000以下	2000以下	4000以下	8000以下
厚度	±0.61	±0.63	±0.68	±0.88	±1.13	±1.50	±2.00	±2.63

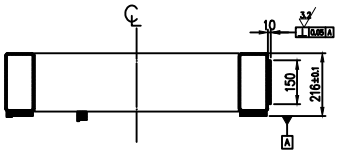
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶

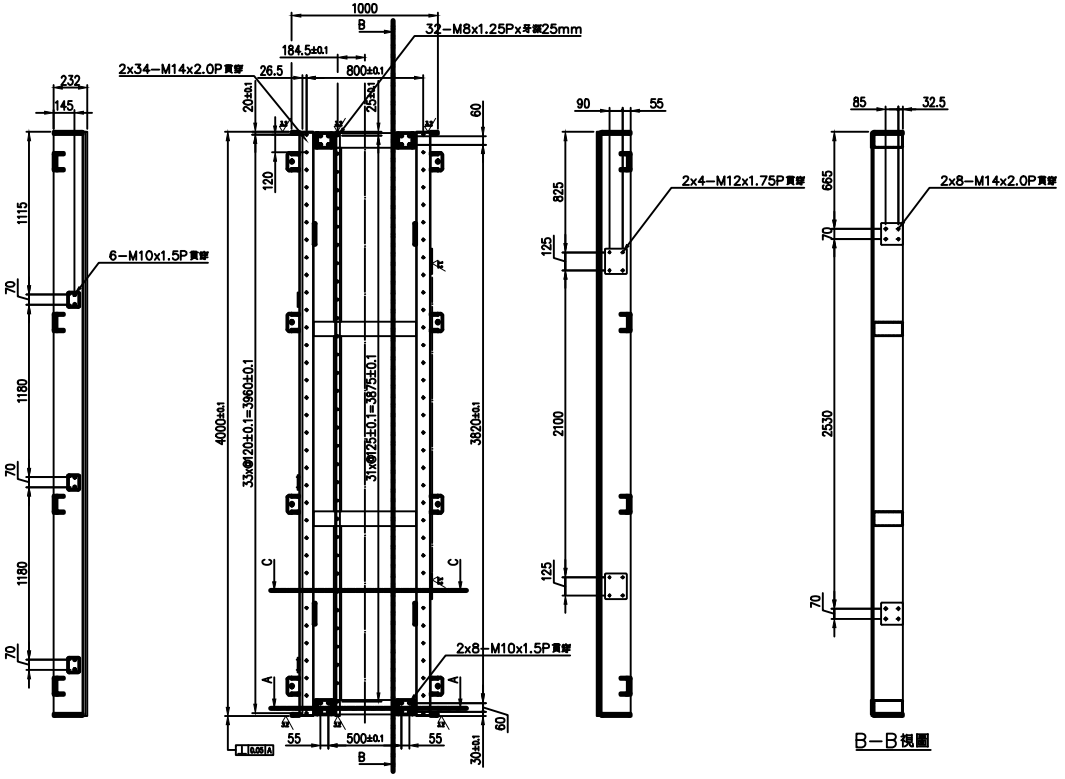




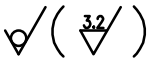
A-A視圖 S=1:7



C-C視圖 S=1:7



B-B視圖



1.此工件為焊接組件
2.焊接後請做退火處理再行加工
3.未特別標註之孔定位公差為±0.1
4.去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5.去除所有邊角毛邊?未標註之
倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6.噴砂處理後請補土噴底漆
7.除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8.加工面不上烤漆,只上底漆
9.運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	MOD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE	TITLE :
1:50	底座中段-右側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘
C.S.C CONTRACT NO.			SUBSTITUTE FOR		REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-2	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度實際(粗)值表示

背面表	Ra	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Rmax	~	▽	▽	精	精	精	精	精

鑄模加工一般公差

等級	0.5以上 6以下	6以上 30以下	30以上 120以下	120以上 315以下	315以上 1000以下	1000以上 2000以下	2000以上 4000以下	4000以上 8000以下
精	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.8	±1.0
中	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.8	±1.0	±1.2
粗	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.8	±1.0	±1.2	±1.5
極粗	±0.4	±0.5	±0.6	±0.8	±1.0	±1.2	±1.5	±2.0

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

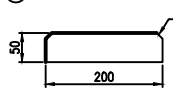
① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2

② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4

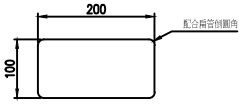
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 1

④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 2

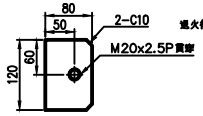
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



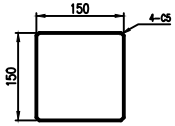
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



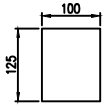
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



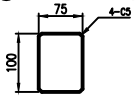
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



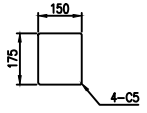
⑩ 板厚19T 數量4 S=1:4.5



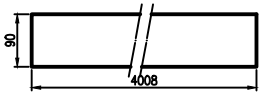
⑪ 板厚10T 數量3 S=1:4.5



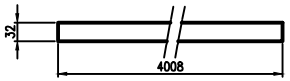
⑫ 板厚12T 數量2 S=1:9

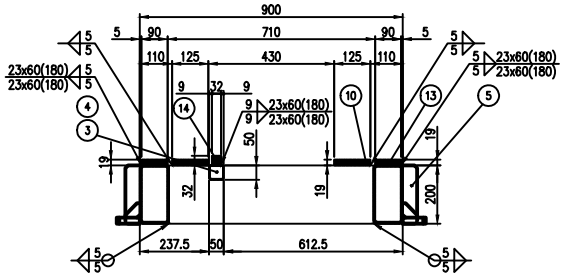


⑬ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

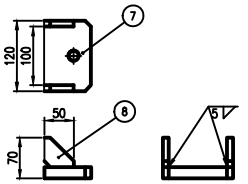


⑭ 32x32中碳扁鐵 數量1 S=1:4.5

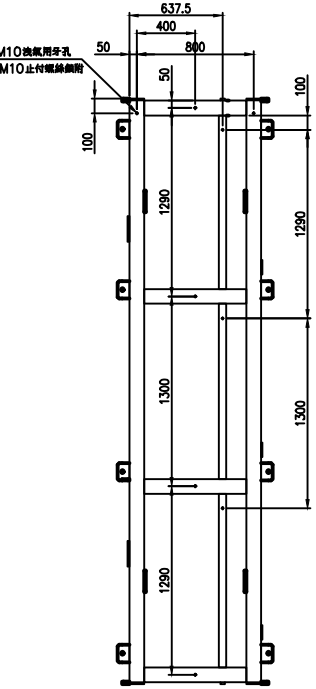


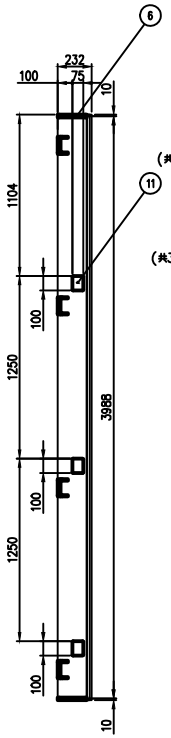


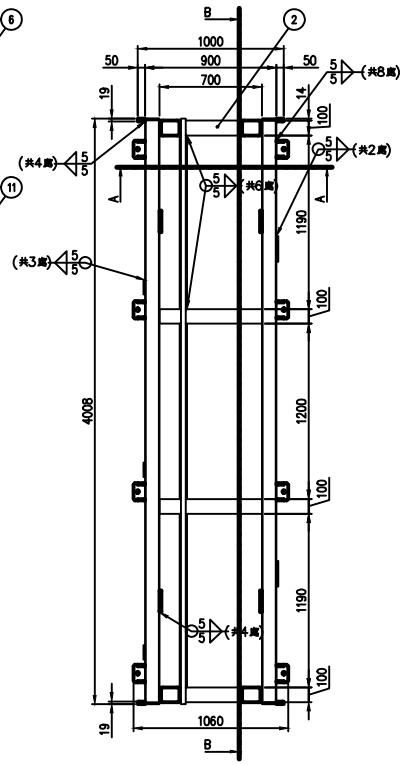
A-A視圖 S=1:9

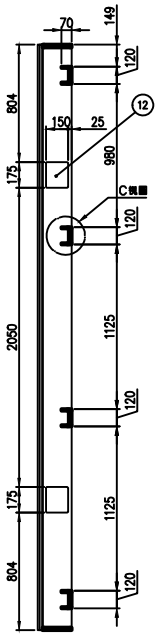


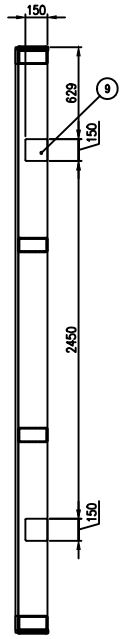
C詳圖 S=1:4.5











B-B視圖

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座中段-右側(焊接圖)

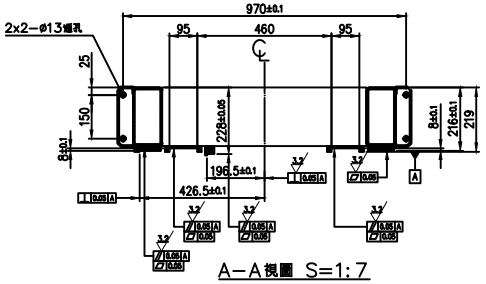
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉明德
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

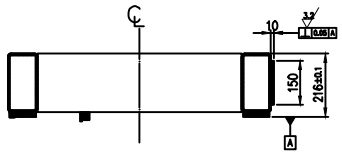
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-2	00		A4

川岳精機		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

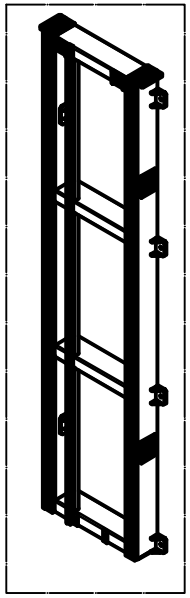


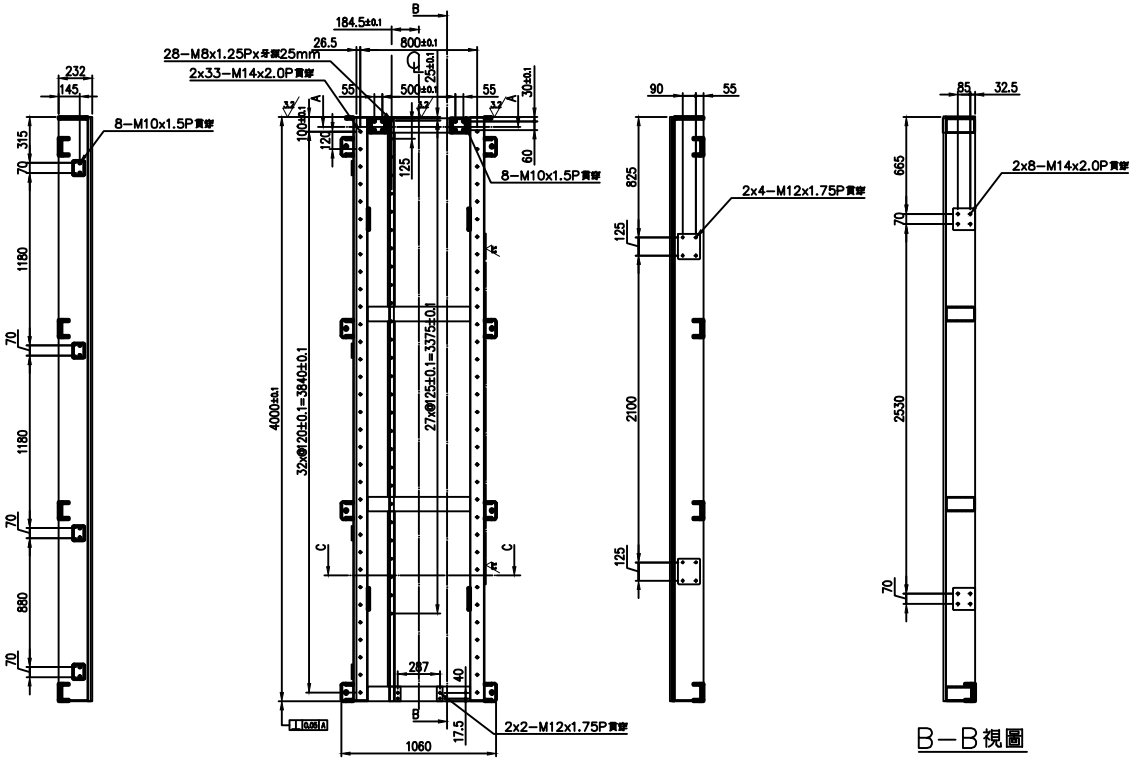
A-A視圖 S=1:7



C-C視圖 S=1:7

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶





B-B視圖

3.2

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊?未標註之倒角皆為C5?孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆,只上底漆
9. 運送時不可剮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-38 鼠灰

REV.	DATE	MOD. No.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:50

TITLE : 底座後段-右側(加工圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	蔡明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-3	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度實際(非五邊形)表示 背景表

Ra	√	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽▽
Rmax	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽	▽▽▽▽▽▽▽

一般加工之公差

基本尺寸	0.5以上 3以下	3以上 6以下	6以上 30以下	30以上 120以下	120以上 400以下	400以上 1000以下	1000以上 2000以下	2000以上 4000以下
精度	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

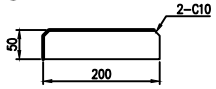
① 100*200*6T扁管*3988L 數量: 2

② 100*200*6T扁管*700L 數量: 4

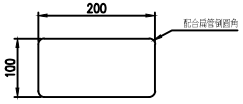
③ 50*50*3T方管*1200L 數量: 2

④ 50*50*3T方管*1190L 數量: 1

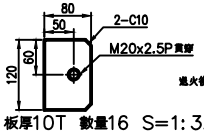
⑤ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



⑥ 板厚6T 數量2 S=1:4.5



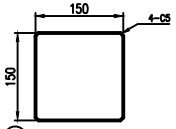
⑦ 板厚20T 數量8 S=1:4.5



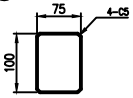
⑧ 板厚10T 數量16 S=1:3.6



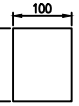
⑨ 板厚12T 數量4 S=1:4.5



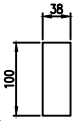
⑩ 板厚10T 數量4 S=1:4.5



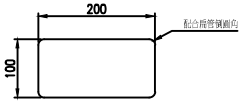
⑪ 板厚19T 數量2 S=1:4.5



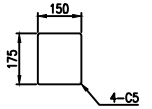
⑫ 板厚6T 數量2 S=1:3.6



⑬ 板厚10T 數量2 S=1:4.5



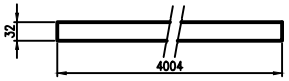
⑭ 板厚12T 數量2 S=1:9

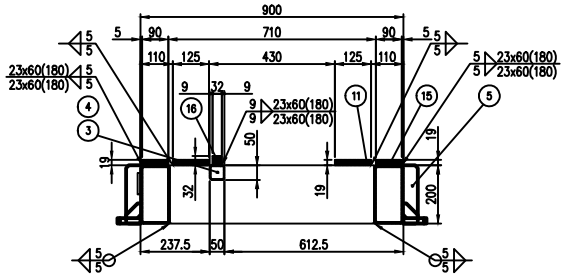


⑮ 板厚19T 數量2 S=1:4.5

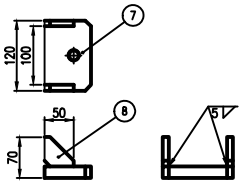


⑯ 32x32中碳扁鐵 數量1 S=1:4.5

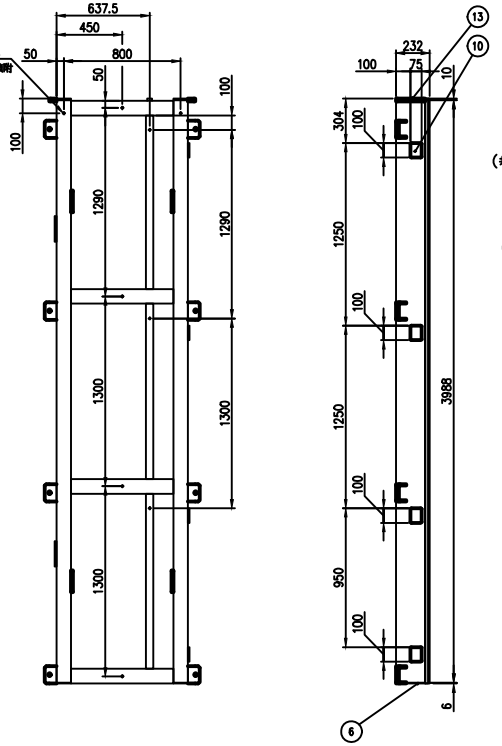


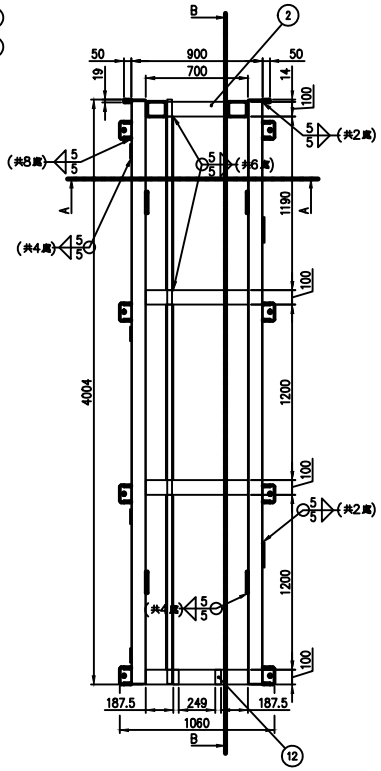


A－A視圖 S=1:9



C詳圖 S=1:4.5





B－B視圖

1. 此工件為焊接組件
2. 焊接後請做退火處理再行加工
3. 未特別標註之孔定位公差為±0.1
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
5. 去除所有邊角毛邊? 未標註之倒角皆為C5? 孔倒角皆為C1
6. 噴砂處理後請補土噴底漆
7. 除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8. 加工面不上烤漆 只上底漆
9. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1－38 鼠灰

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE	TITLE :
1:50	底座後段－右側(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭世恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-3	00		A4

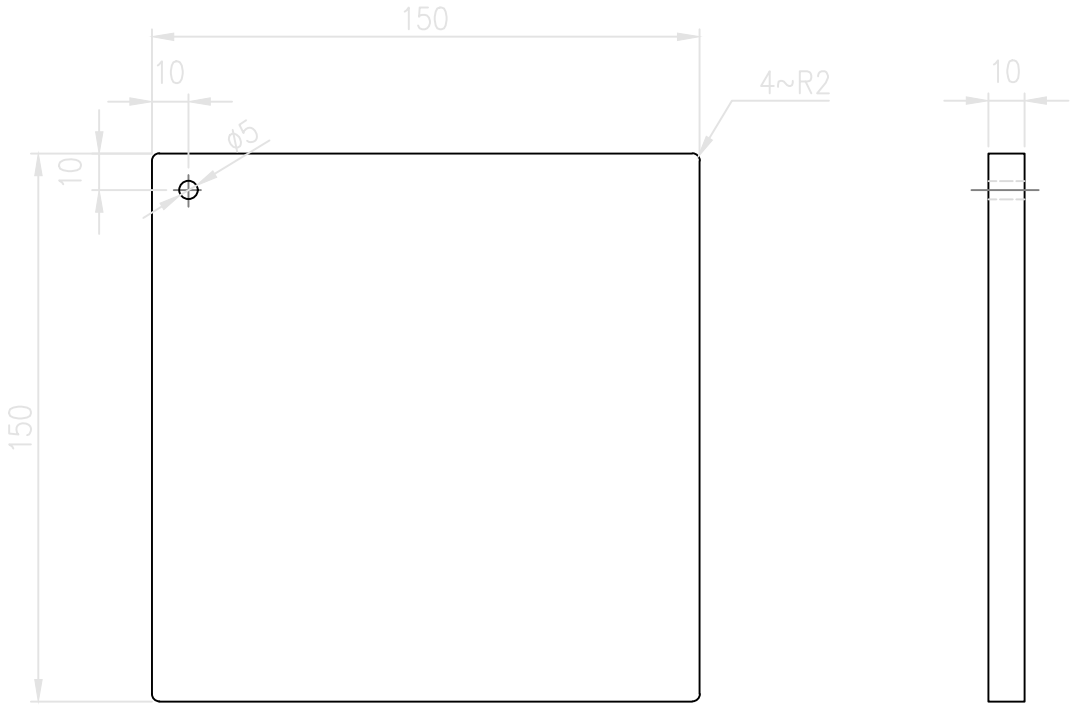
川岳精機		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度實際(相互標示)

背面表	Ra	✓	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽
	Rmax	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽

鑄模加工一般公差

mm	0.5以上 6以下	6以上 30以下	30以上 120以下	120以上 315以下	315以上 1000以下	1000以上 2000以下	2000以上 4000以下	4000以上 8000以下
層	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±4.0



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 48個
材質: SS41
表面處理: 鍍鋅

REV.	DATE	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中鋼機械 Gunshan Mechanical

SCALE 1:2
TITLE : 分壓板

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.
SUBSTITUTE FOR
REPLACED BY

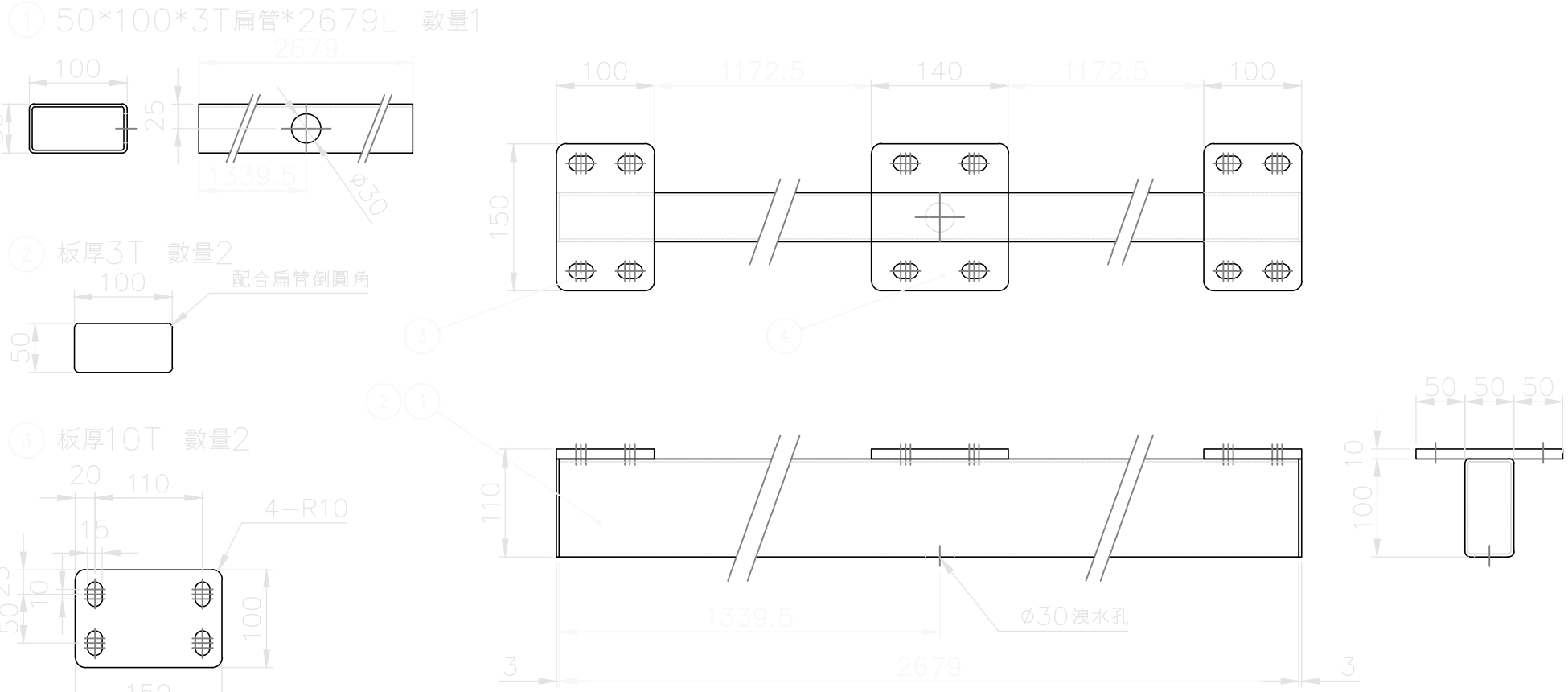
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-4	00		A4

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面粗糙度數值的圖示
背景表 Ra ~ 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0
Rmax ~ 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0

機械加工一般公差



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV.	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:6

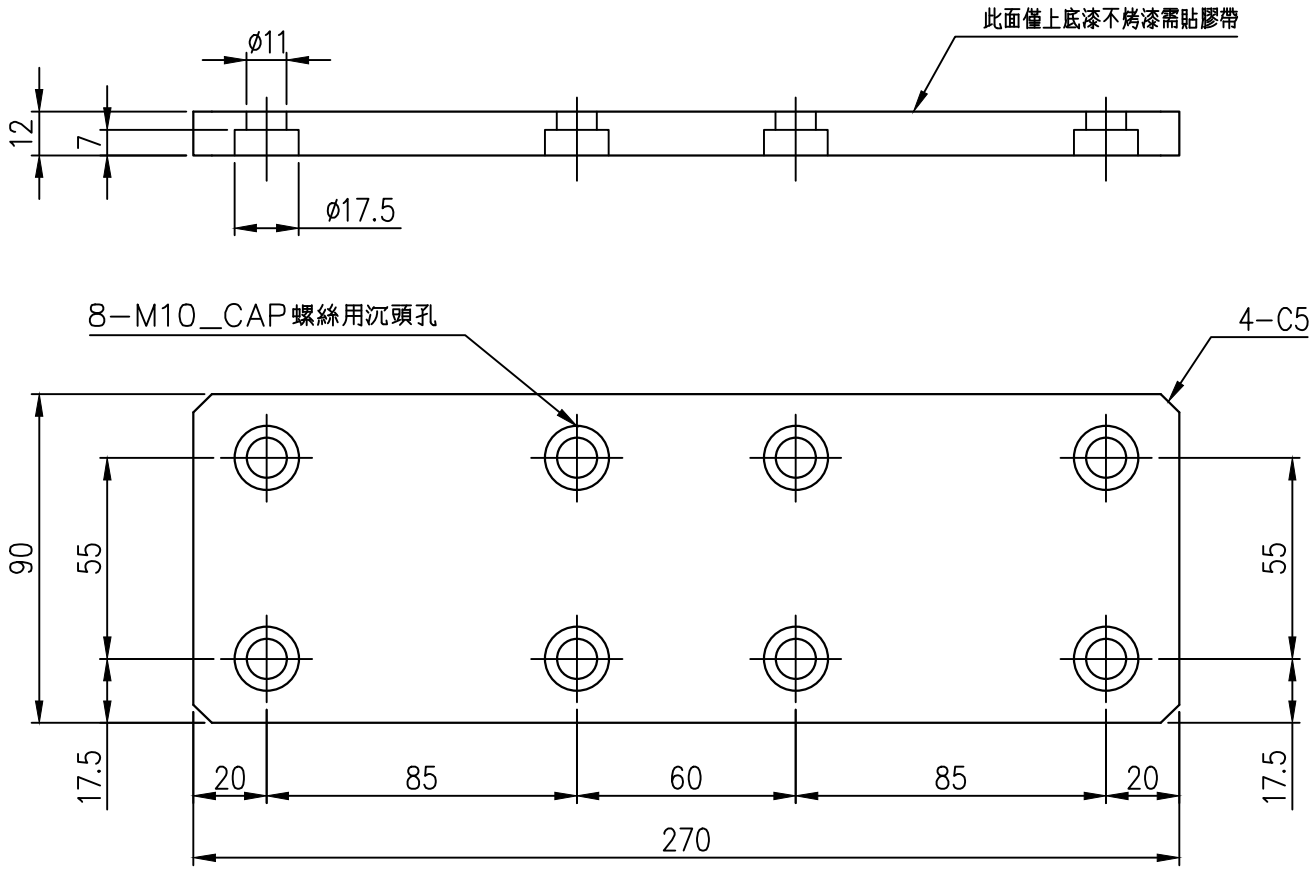
TITLE : 下支撐桿

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	鄭竹恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1003 | SHT/NO 4-5 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱聖華
DESIGNED	112.03.09	邱聖華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1.去除所有尖角毛邊
2.運送時不可刮傷碰撞

數量: 8個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

TITLE : 底座連接板

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉明區
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1003	4-6	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度與質感(部分標示)

質感表	Ra	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽
	Rmax	~	▽	▽	研磨	銑削	銑削	銑削

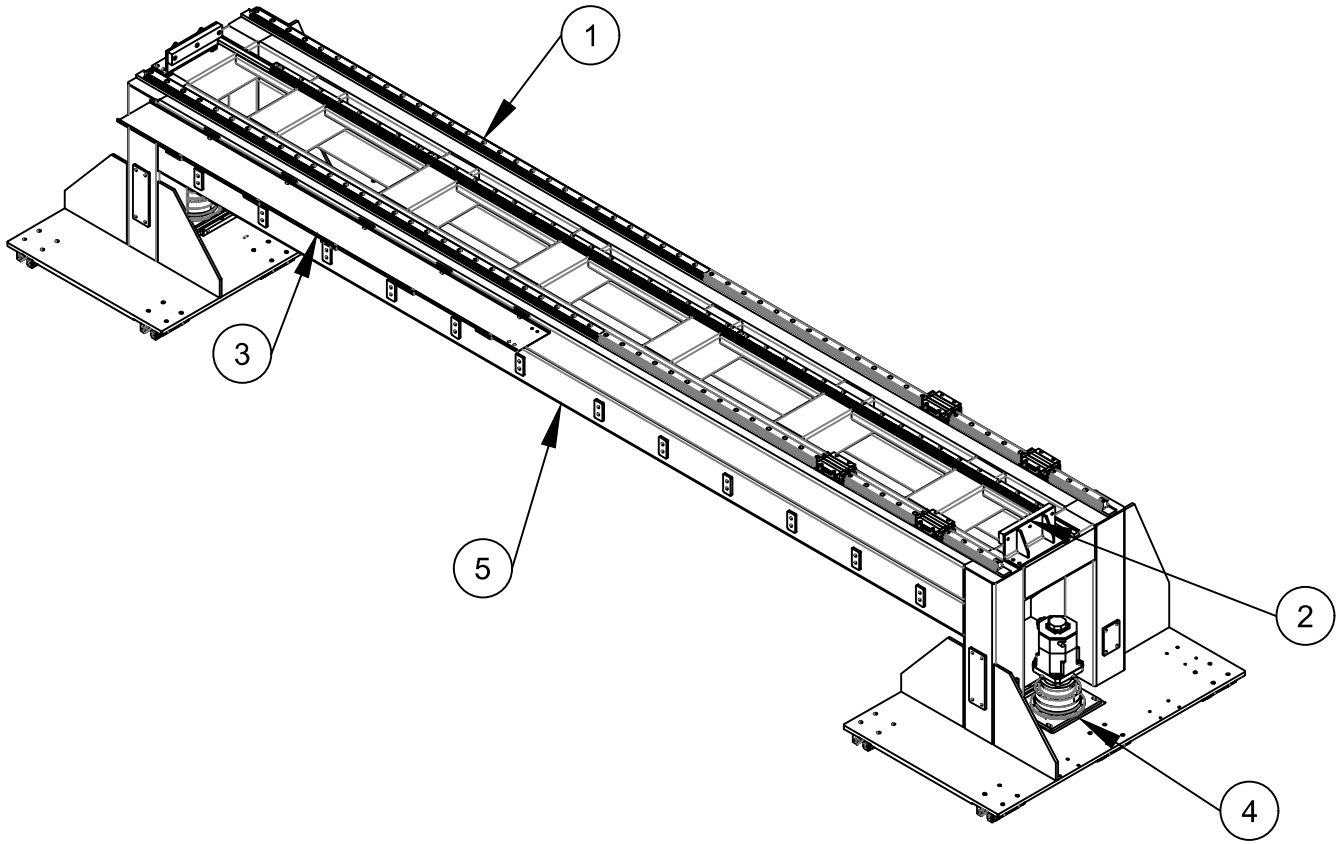
一般加工之公差

等級	0.5以上	6	30	120	315	1000	2000	4000	8000
mm	6	30	120	315	1000	2000	4000	8000	12000
度	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0

111ITRI-M2201 M1004A

橫樑總圖

編號	部品名稱
1. M1004 1	45型重負載線軌
2. M1004 2	阻擋座
3. M1004 3	托盤座
4. M1004 4	走型馬達組
5. M1004 5	橫移載底座



REV.	DATE	DRAWN	CHECKED	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE

TITLE : 橫樑總圖

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1004 | SHT.NO A | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

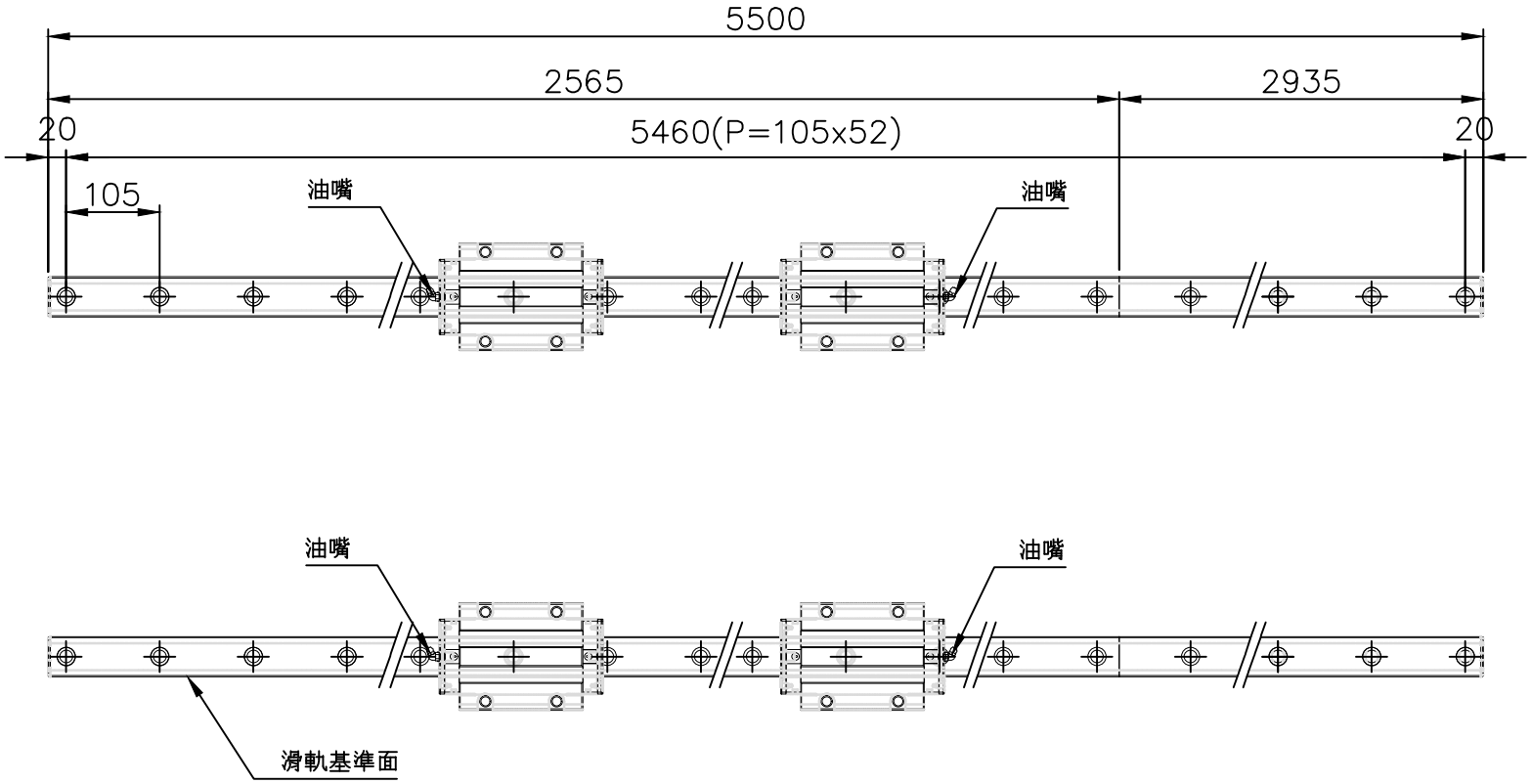
川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面所有標準以Ra標示

質量表 Ra ~ 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1.0

機械加工一般公差



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 1組
廠牌: CPC
型號: HRC45FLSN2ZV0N-5550L-II-CR-J
1組=滑軌5500Lx2(裁切如圖示)+滑塊x4

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:8

TITLE : 重負載線軌

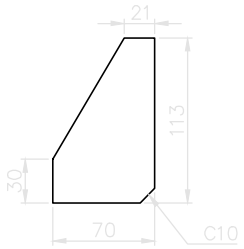
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	梁尚恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林晨弘

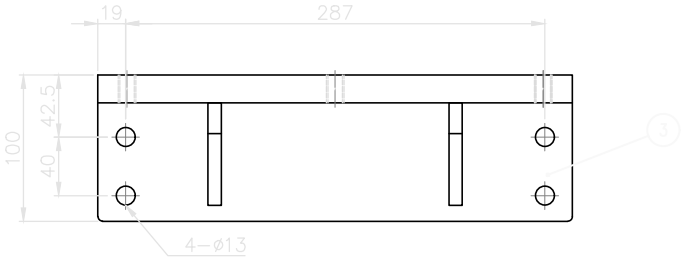
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	1	00		A4

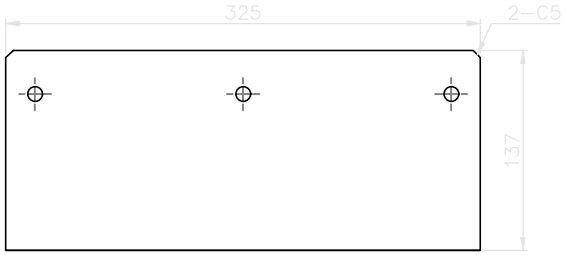
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

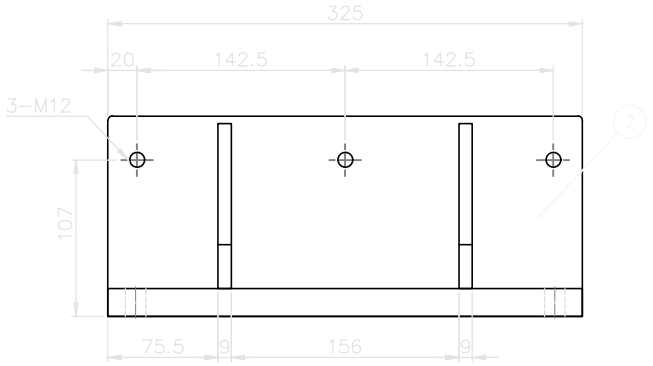
① 數量: 2個　厚度: 9mm

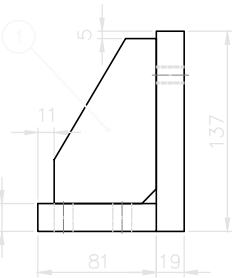




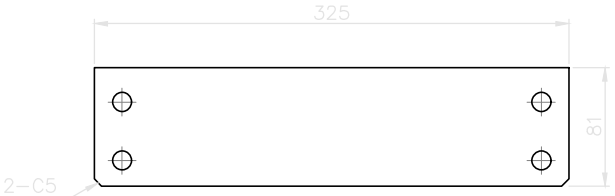
② 數量: 1個　厚度: 19mm







③ 數量: 1個　厚度: 19mm



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 2個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1—38　鼠灰

REV.	DATE			DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

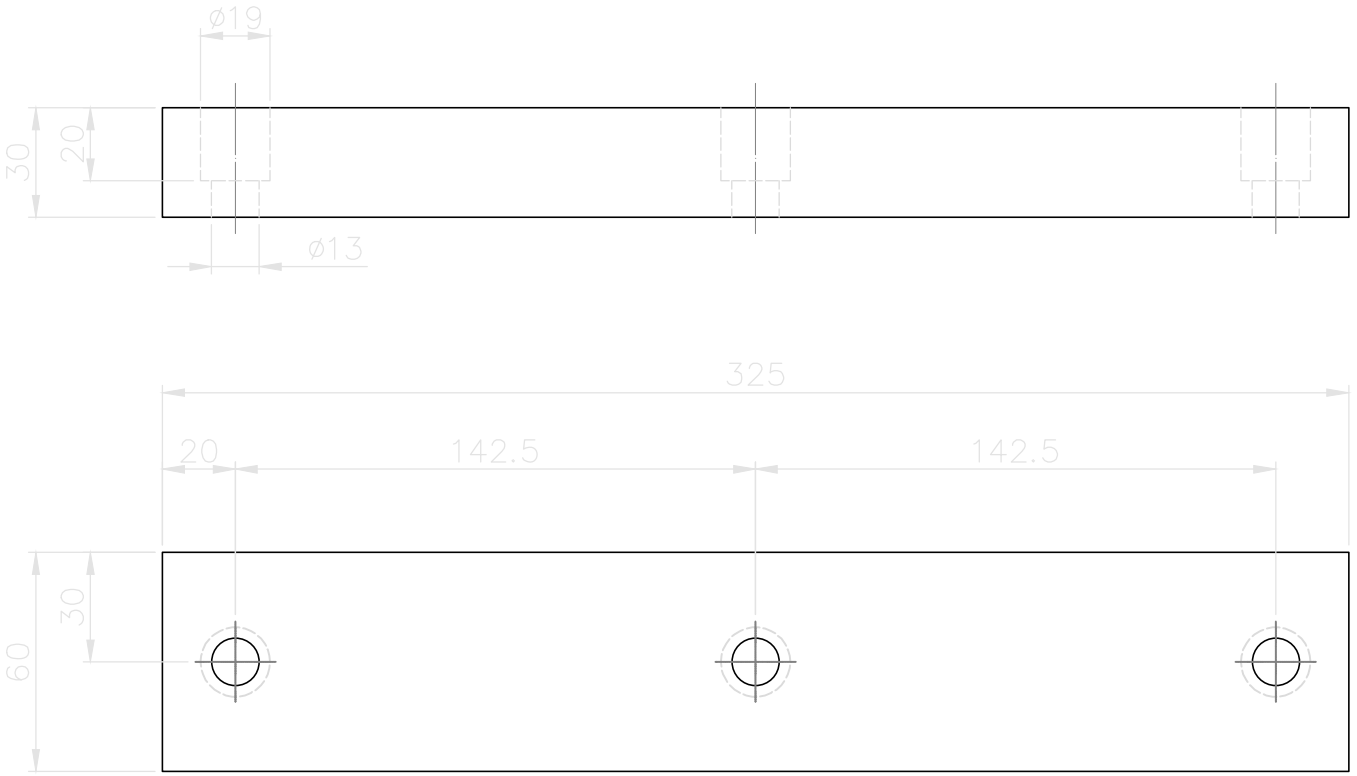
TITLE : 阻擋座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	鄭均恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	2	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 6個
材質: PU黃色

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE	NO.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:2

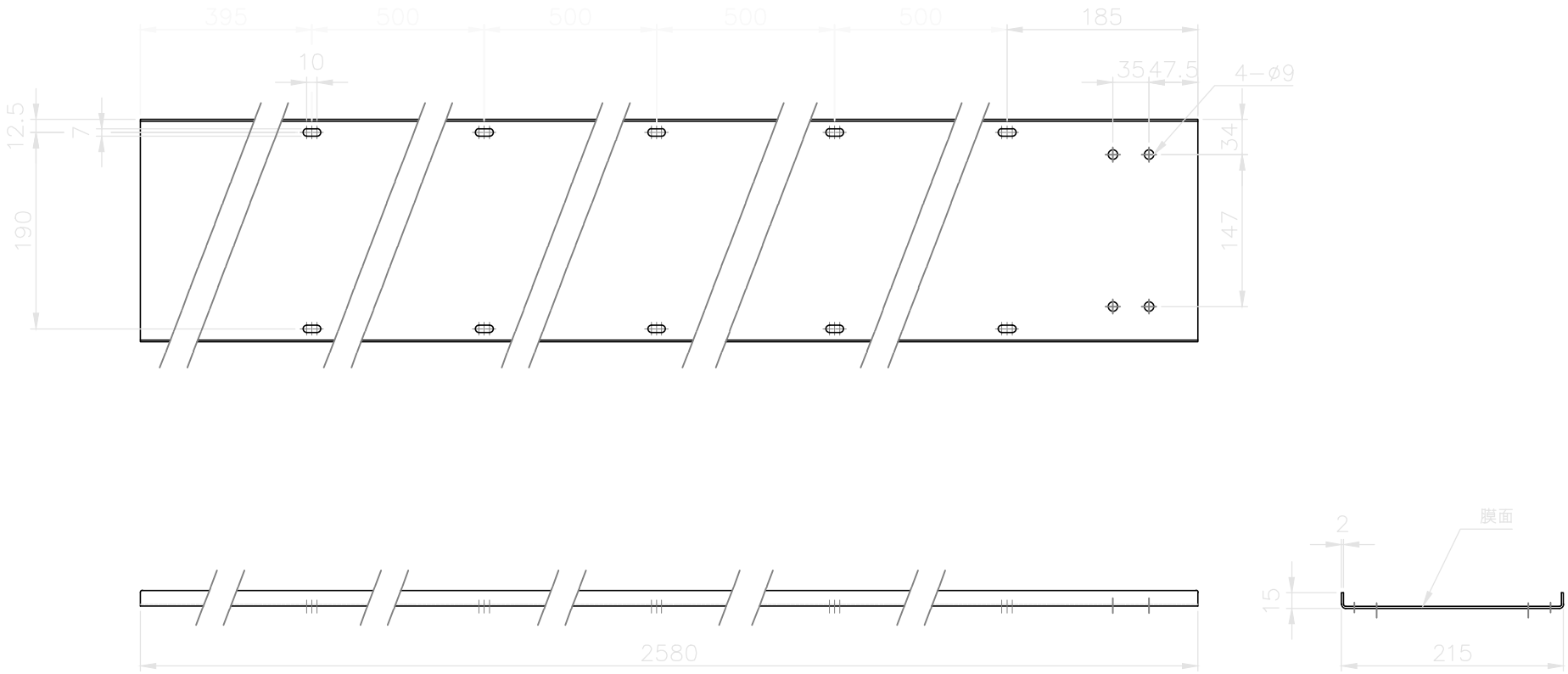
TITLE : 擋塊

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃明民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾惠弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	2-1	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R2

數量: 1個
材質: SUS金面N2

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MATL	WEIGHT kgs	REMARKS

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:6

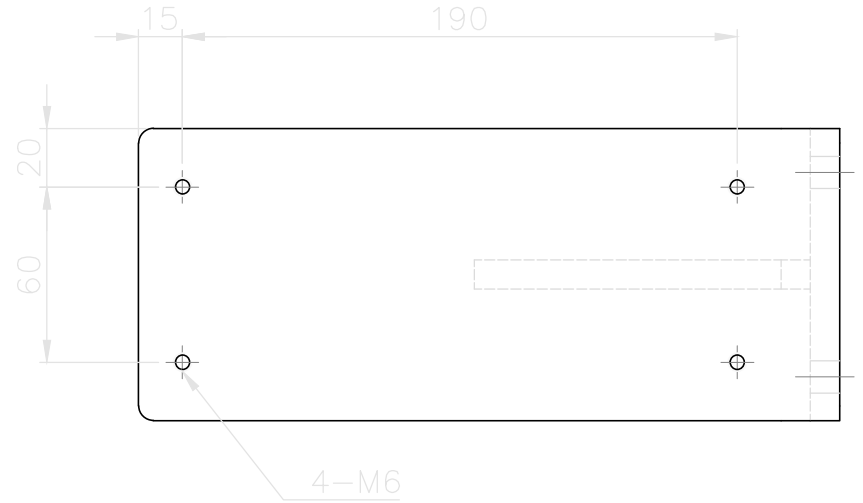
TITLE : 托盤座#5

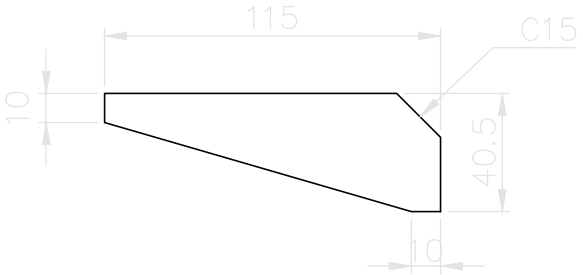
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭竹恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

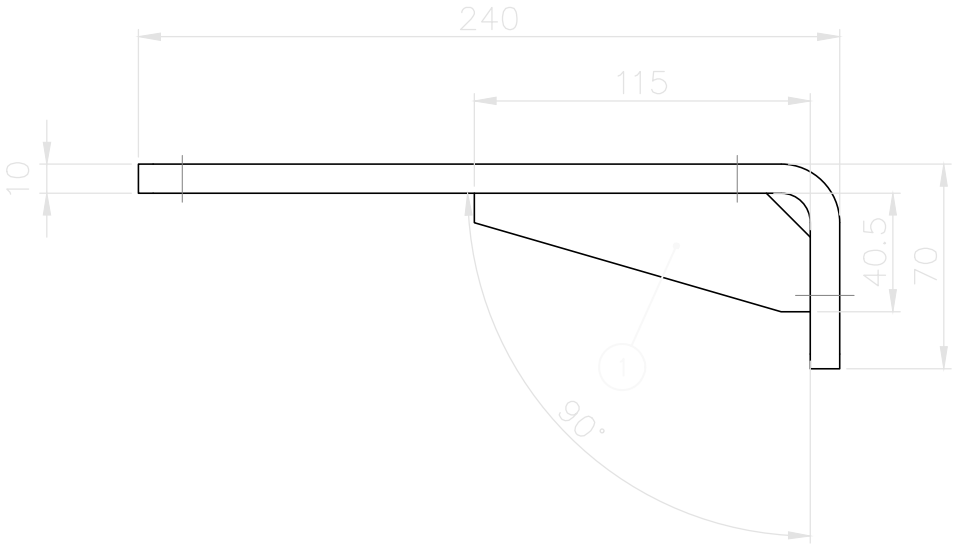
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

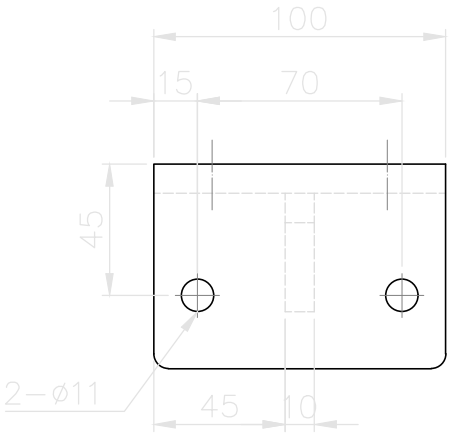
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1004 | SHT.NO 3 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱聖琦
DESIGNED	112.03.09	邱聖琦
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 5個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2.5

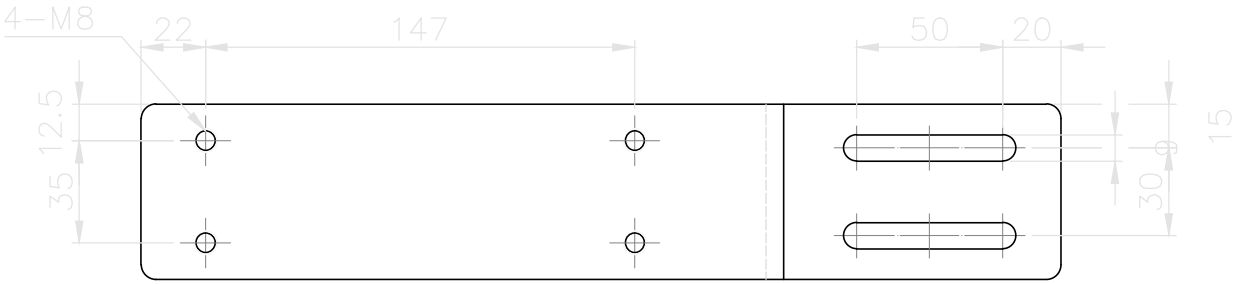
TITLE : 連動護管支撐座#2

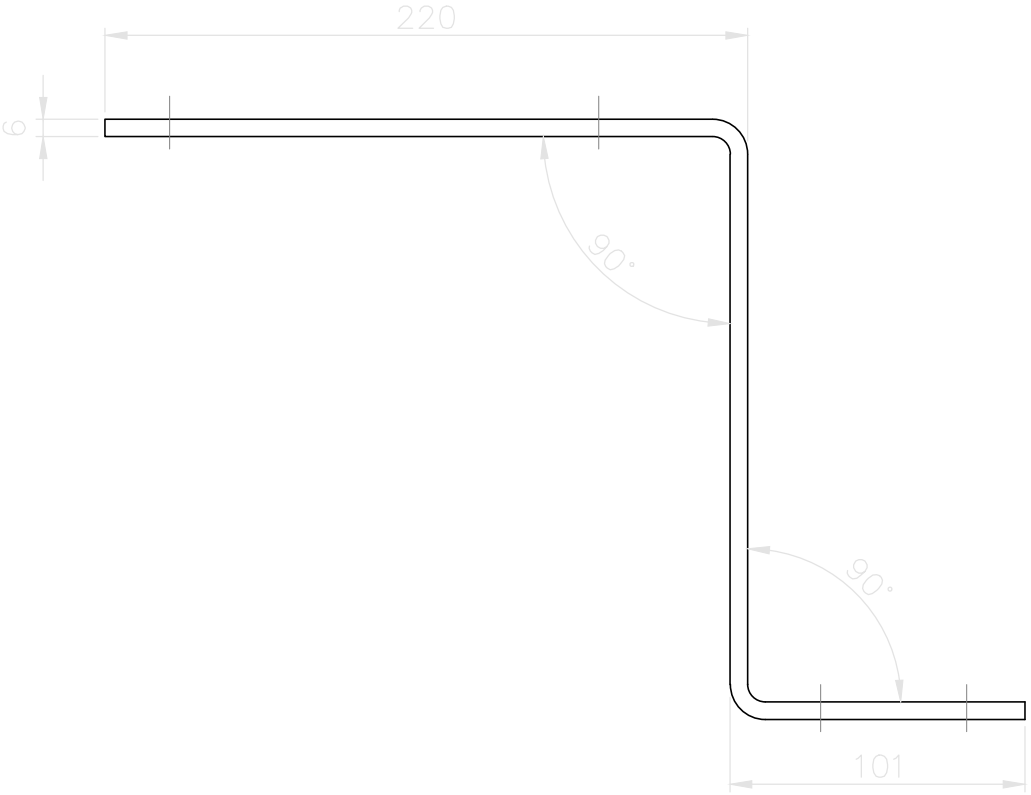
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭世恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

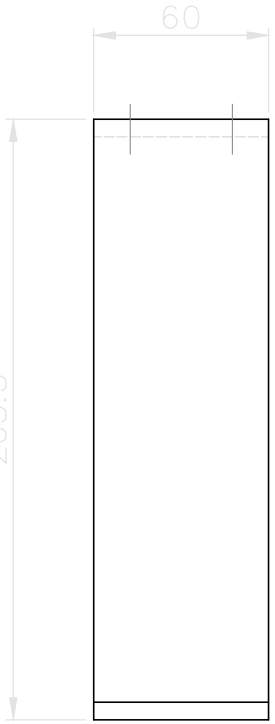
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1004 | SHT.NO 3-1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1: 2.5

TITLE : 連動護管固定座#2

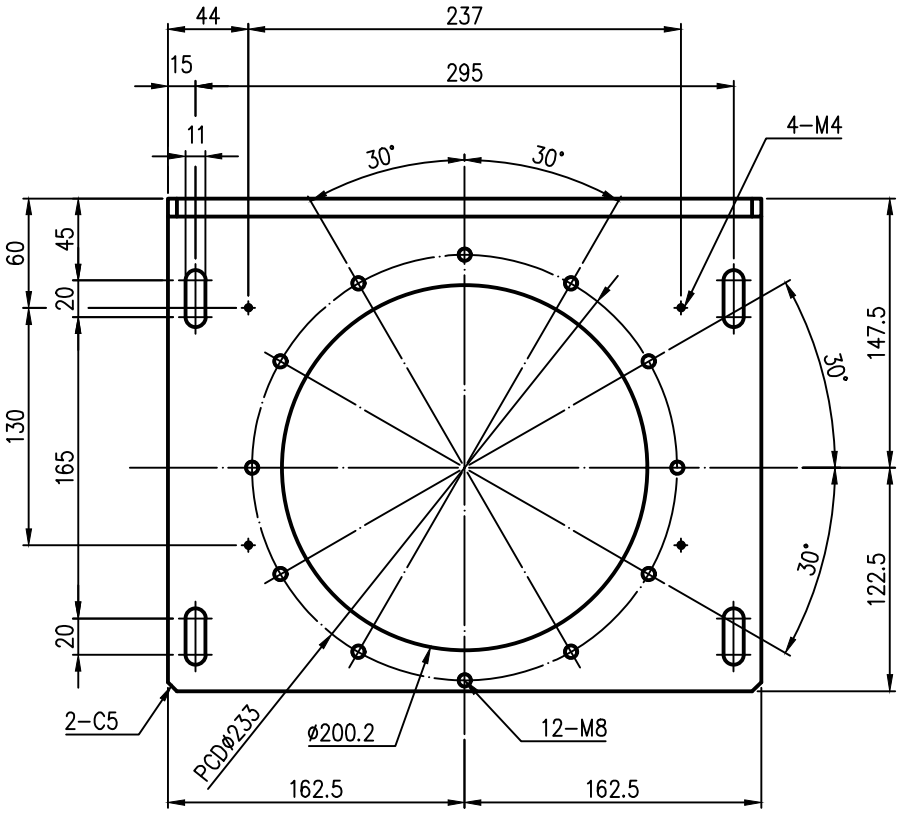
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃柏恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

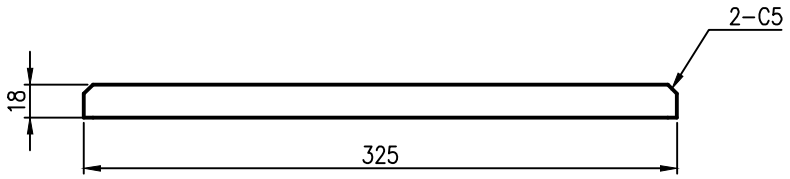
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	3-2	00		A4

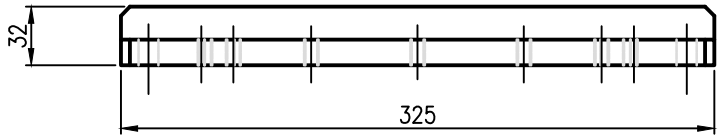
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

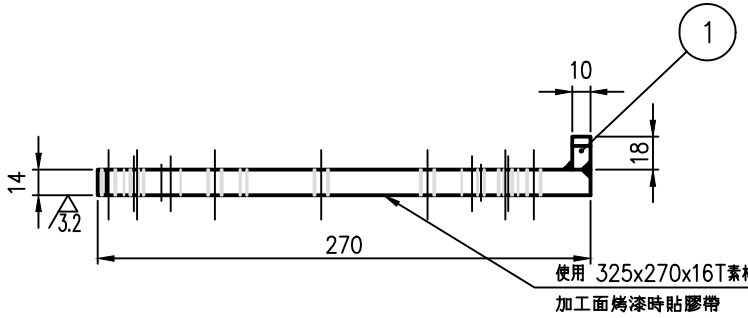
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

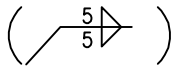




① 板件厚度10mm　　數量: 1個







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 3個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　　中圖機械

SCALE 1:3

TITLE : 走行馬達調整座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃明振
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.　　SUBSTITUTE FOR　　REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	4	00		A4

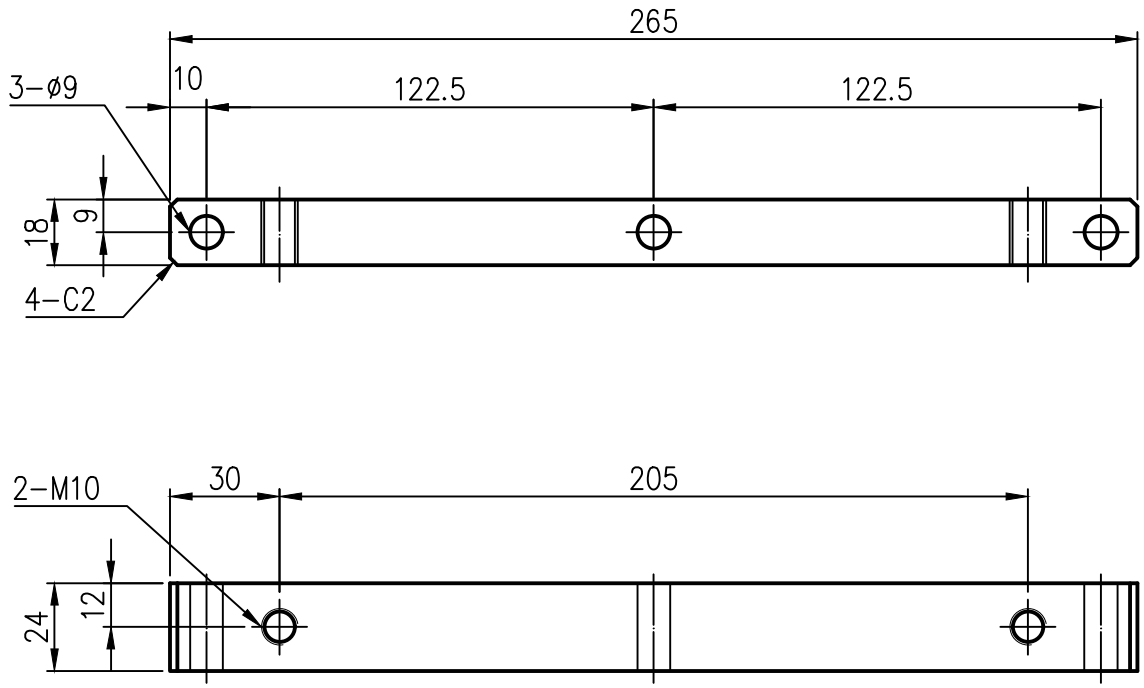
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度與表面紋理表示

表面粗糙度	Ra	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Rmax	~	▽	▽	粗	細	0.05	0.025	0.012

一般加工之公差

級	0.5以上 6以下	6 30	30 120	120 400	400 1000	1000 2000	2000 4000	4000 8000
精	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
中	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0
粗	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞

數量: 3個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	MADE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中鋼機械 Gangdong Mechanical

SCALE 1:2
TITLE : 走行馬達調整塊

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚昆
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	4-1	00		A4

川岳機械

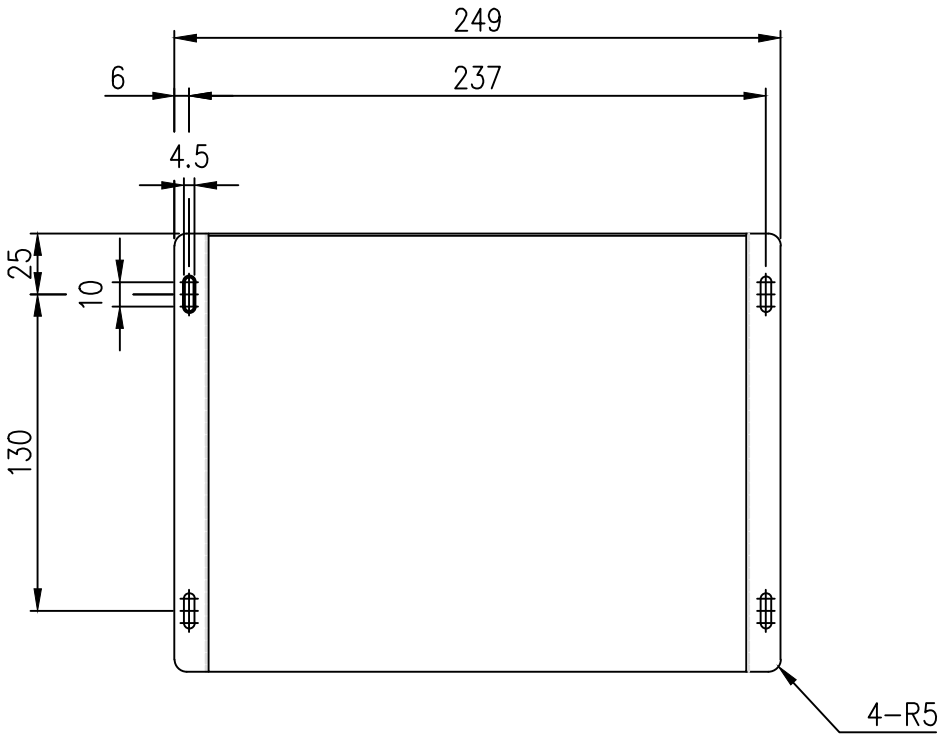
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

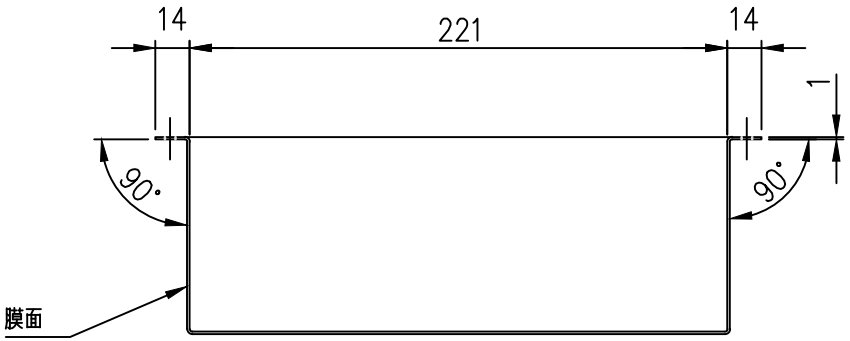
本圖表面粗糙度數值以下表示

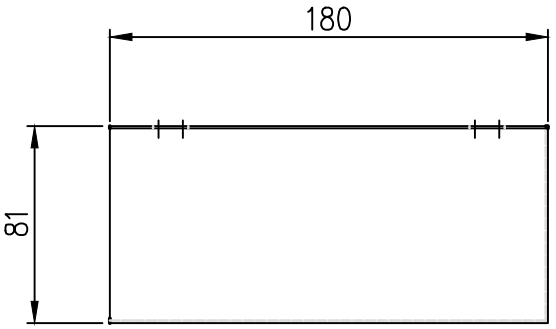
質顯表	Ra	√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√	⁴√
	Rmax	~	⁴√	⁴√	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2

機械加工一般公差

等級	0.5 以上 0 以下	0 以上 20 以下	20 以上 30 以下	30 以上 60 以下	60 以上 100 以下	100 以上 200 以下	200 以上 400 以下	400 以上 1000 以下	1000 以上 2000 以下	2000 以上 4000 以下
粗	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 3個
材質: SUS金面N2

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(g)	REMARKS

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:3

TITLE : 齒輪護蓋

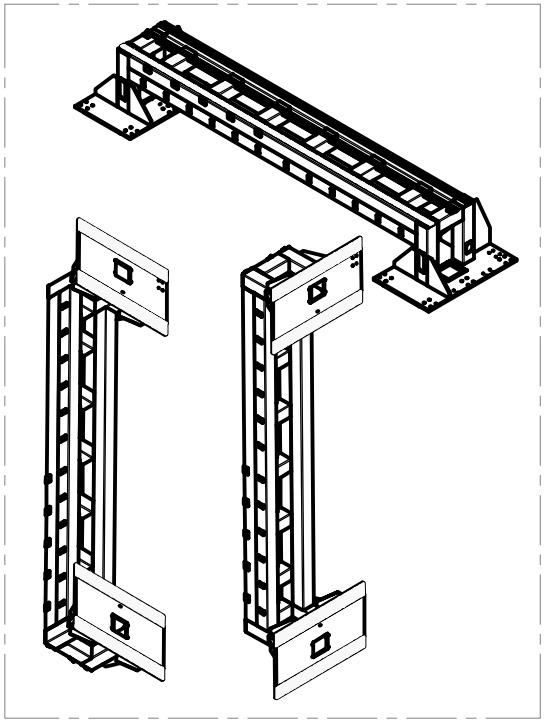
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	許景弘

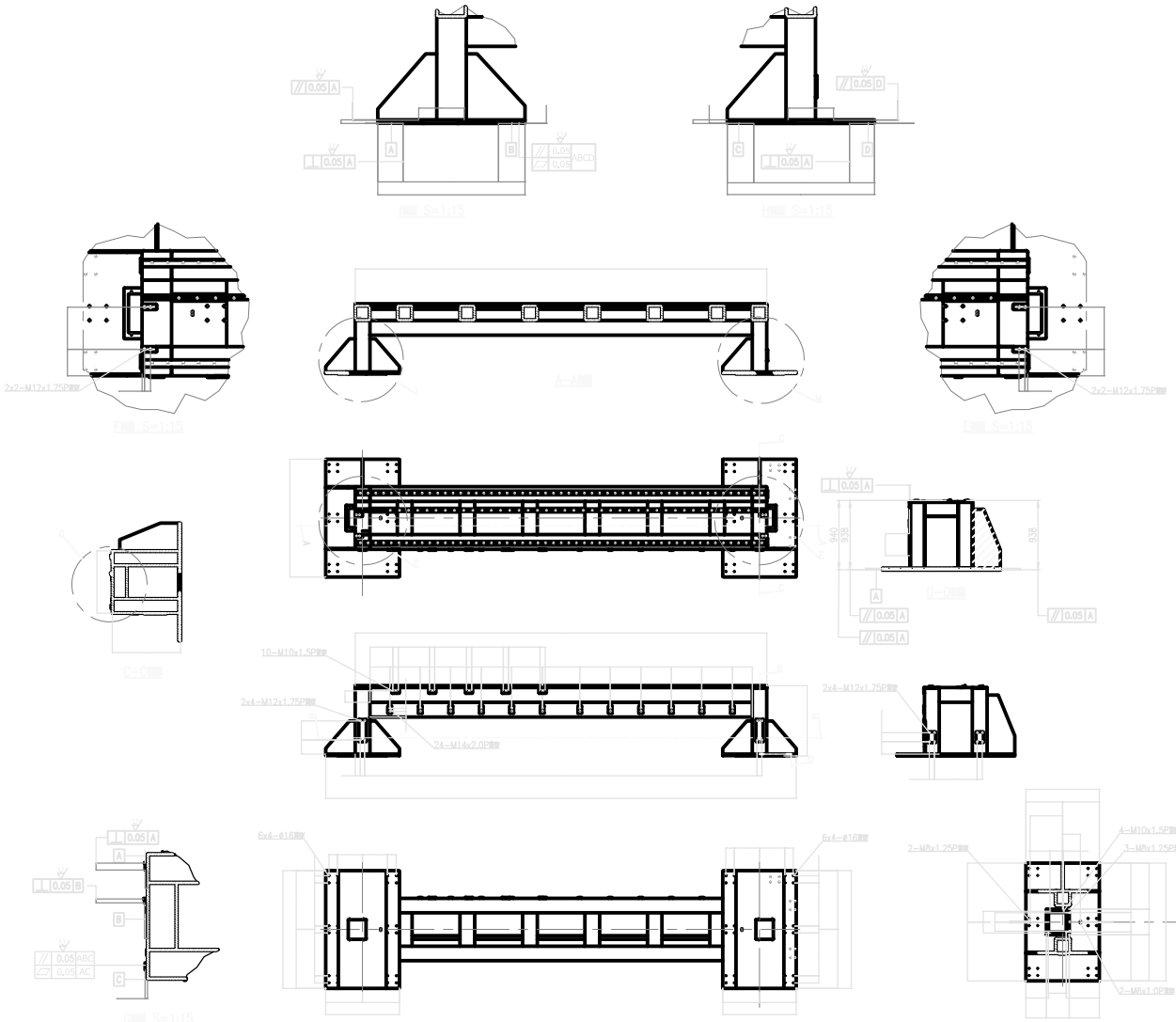
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	4-2	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

打斜線的加工面烤漆時貼膠帶





註：
1.此工件為焊接組件
2.焊接後請做退火處理再行加工
3.未特別標註之孔定位公差為±0.1
4.去除所有焊渣並請將焊道修磨平
5.去除所有邊角毛邊；未標註之
6.噴砂處理後請補土噴底漆
7.除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8.加工面不上烤漆 只上底漆
9.運送時不可刮傷碰撞

數量:1個
材質:SS41
表面處理:烤漆
烤漆顏色:1-38 鼠灰

REV.	DATE	CHK	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER：工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

SCALE 1:70

TITLE：橫移載底座(加工圖)

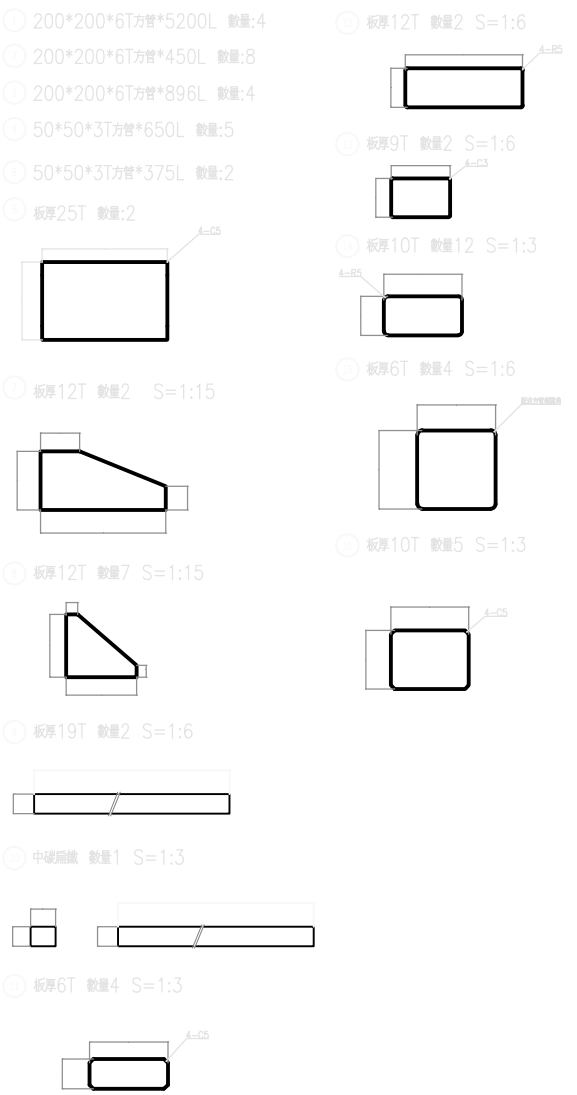
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎怡恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

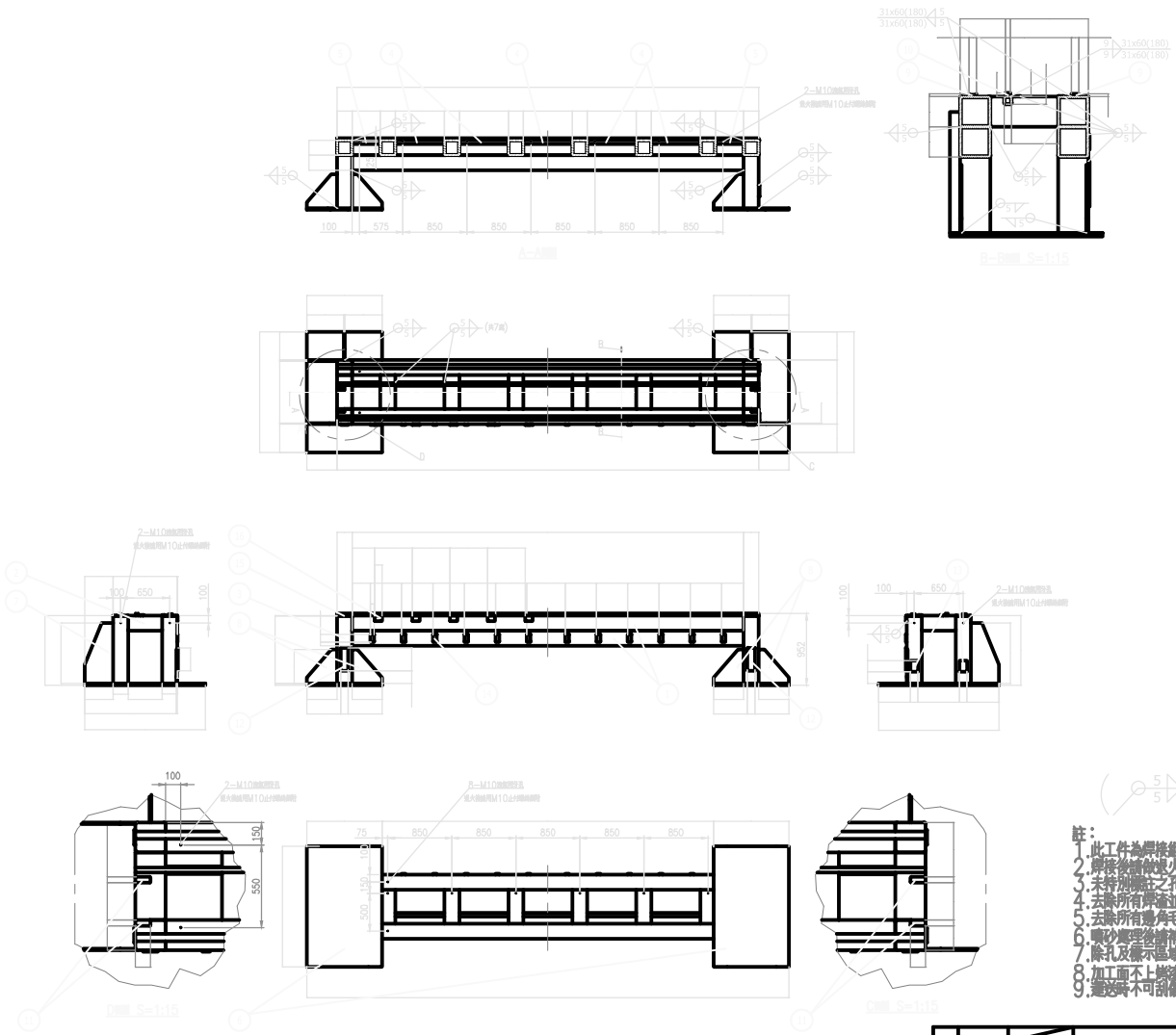
C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.：111ITRI-M2201-M1004　SHT.NO：5　REV.NO：00　C.S.C CLASSIFICATION CODE　SIZE：A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-built	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS





註：
1.此工件為焊接組件
2.焊接後需做退火處理再行加工
3.未特別標註之孔定位公差為±0.1
4.去除所有焊渣並將焊道修整磨平
5.去除所有邊角毛邊；未標註之
6.噴砂處理後補土噴底漆
7.除孔及標示區域外請進行烤漆處理
8.加工面不上烤漆,只上底漆
9.遮送時不可刮傷碰撞

數量:1個
材質:SS41
表面處理:烤漆
烤漆顏色:1-38 鼠灰

REV.	DATE	MFR.	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE 1:70

TITLE : 橫移載底座(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1004	5	00		A4

本圖表面粗糙度數值以Ra標示

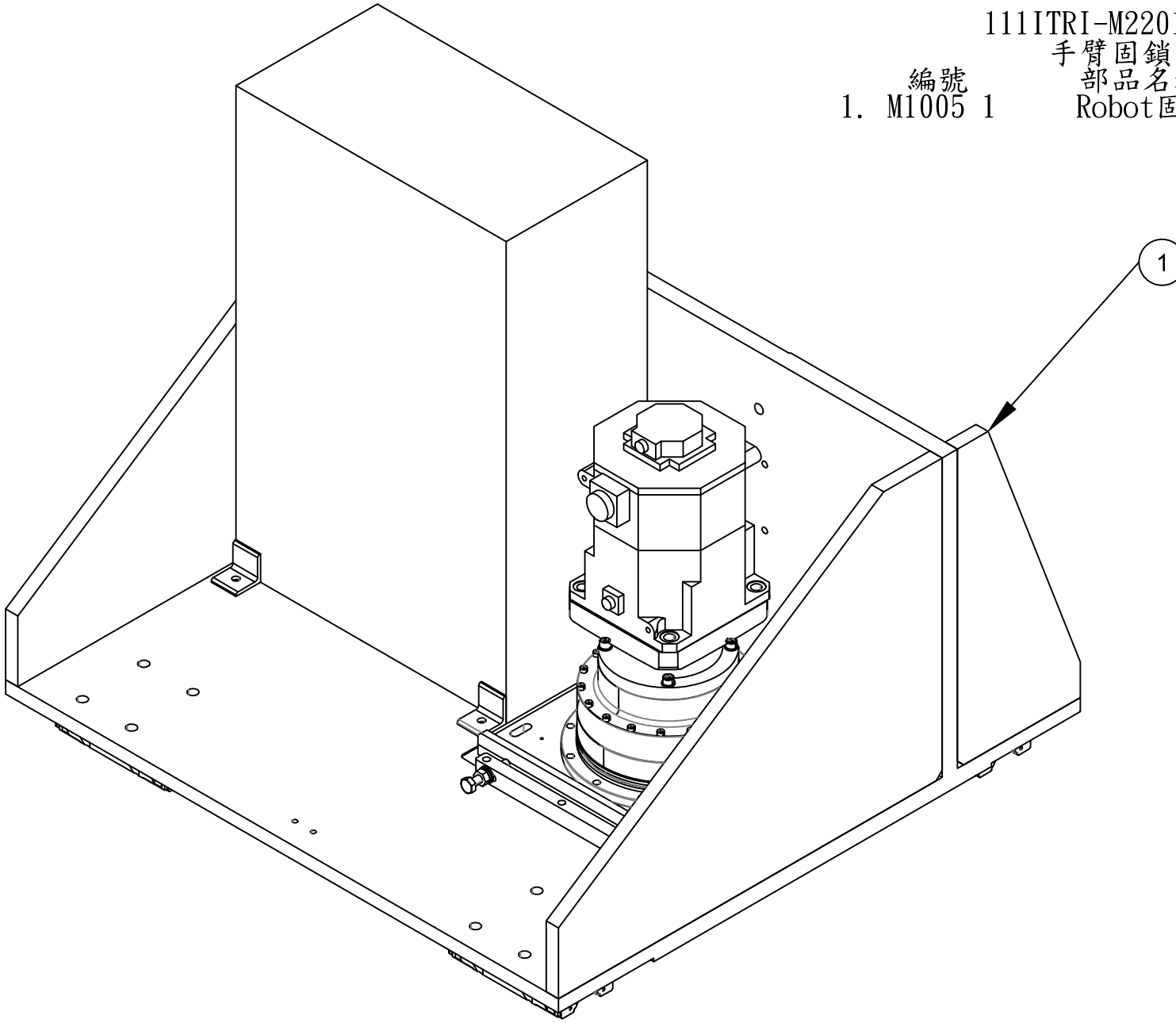
質感表	Ra	~	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4
	Rmax	~	100	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6

標準加工一般公差

尺寸	0.5	1	6	30	120	400	1000	2000	4000
mm	0	0.5	1	6	30	120	400	1000	2000
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0

111ITRI-M2201 M1005A
手臂固鎖面

編號	部品名稱
1. M1005 1	Robot固定座



ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV.	DATE	DRAWN	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中鋼機械 Gangtong Mechanical

SCALE
TITLE : 手臂固鎖面

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚昆
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1005	A	00		A4

川岳機械

	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖表面粗糙度數值以Ra標示

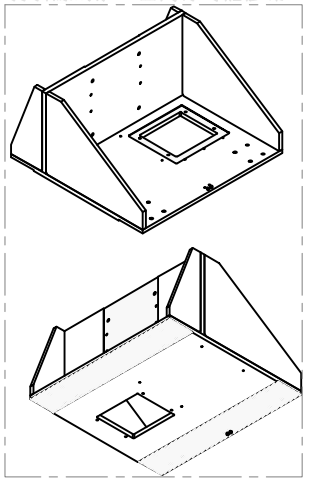
質量表	Ra	√	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Rmax	~	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

機械加工一般公差

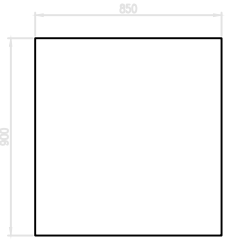
等級	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
數值	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
等級	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±1.0	±2.0	±3.0	±4.0

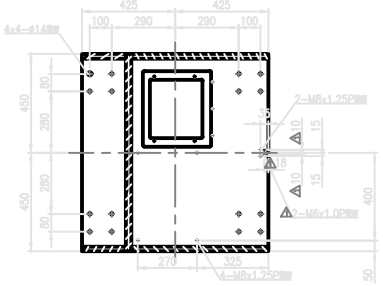
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

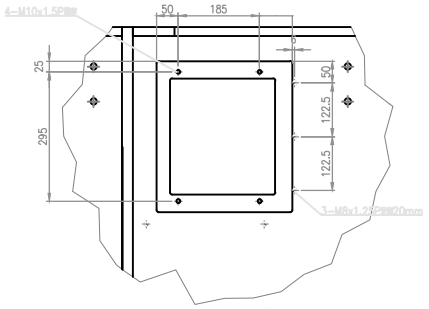
打斜線的加工面烤漆時貼膠帶



① 板厚25mm 數量:1

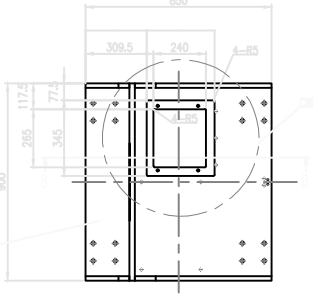


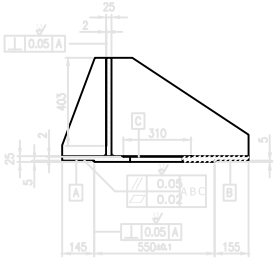




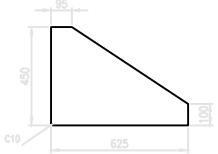
② 板厚25mm 數量:1

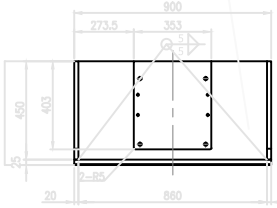


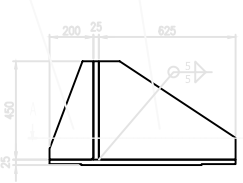


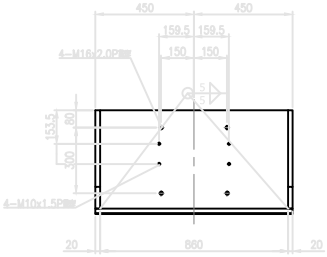


③ 板厚20mm 數量:2









④ 板厚20mm 數量:2



註:
1.此工件為焊接組件
2.未特別標註之孔定位公差為±0.1
3.去除所有焊渣並請將焊道修整磨平
4.去除所有邊角毛邊；未標註之
5.噴砂處理後請補土噴底漆
6.除孔及標示區域外請進行烤漆處理
7.加工面不上烤漆,只上底漆
8.運送時不可刮傷碰撞

REV.	DATE	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:25

TITLE : ROBOT固定座(焊接圖)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃柏恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林家弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

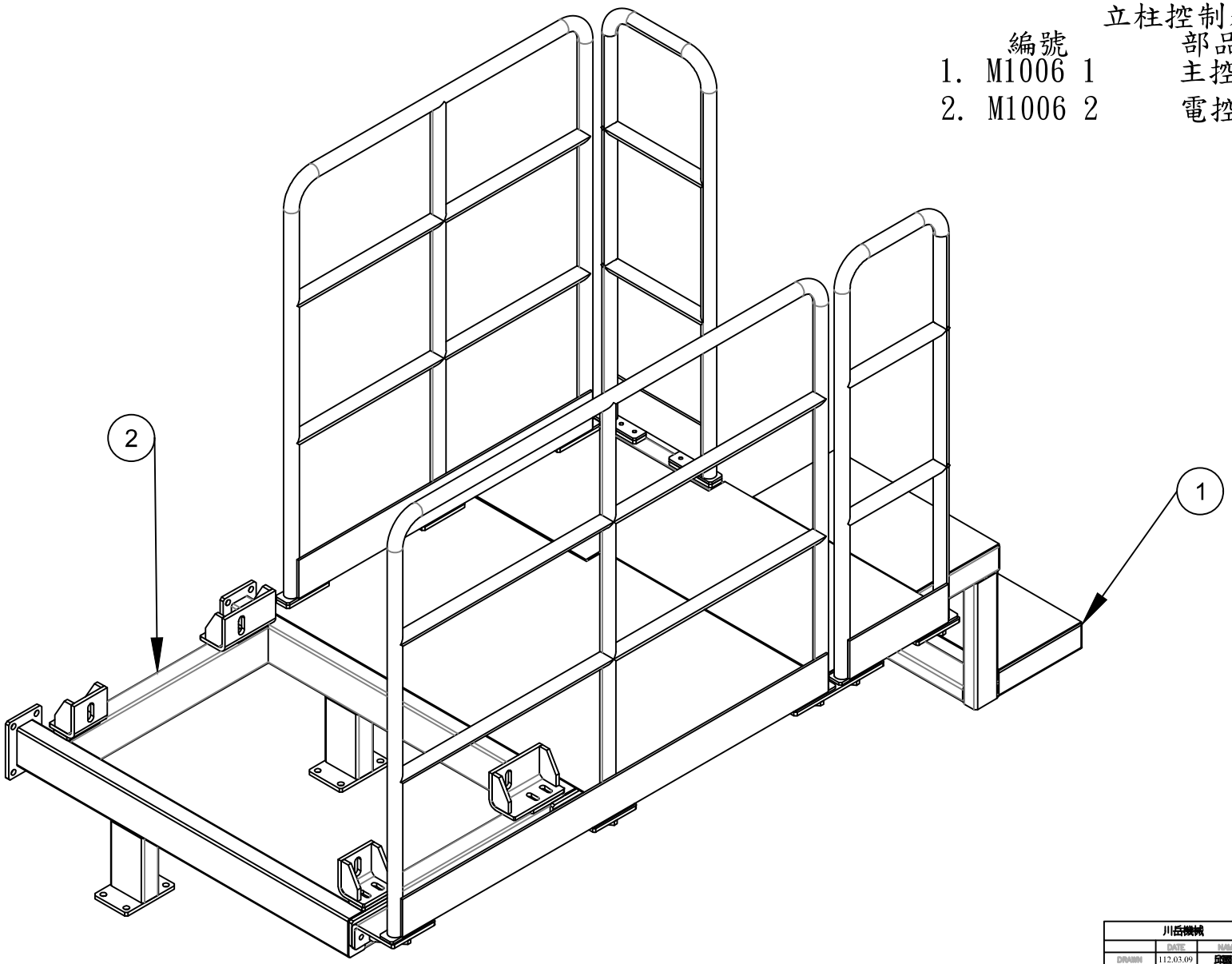
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1005 | SHT.NO 1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱智尊
DESIGNED	112.03.09	邱智尊
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/proj. NO.	As-build	

111ITRI-M2201 M1006A

立柱控制箱與立人台

編號		部品名稱
1.	M1006 1	主控箱底座
2.	M1006 2	電控箱固定座



REV	DATE	NAME	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE

TITLE :

立柱控制箱及立人台

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.02.07	黃柏恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

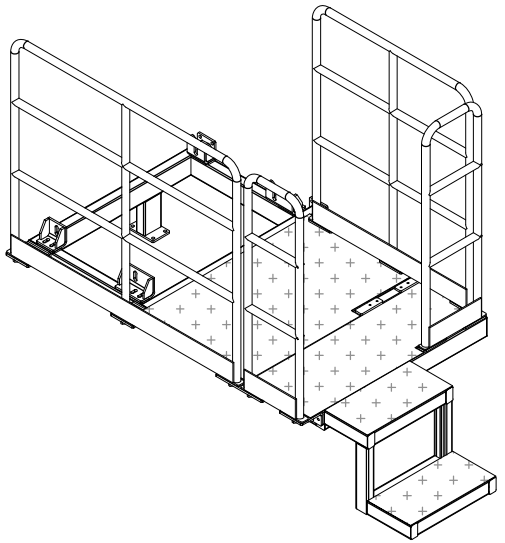
C.S.C CONTRACT NO.

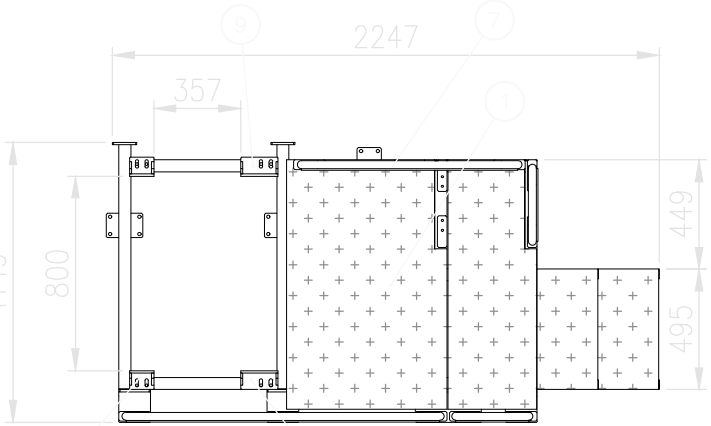
SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

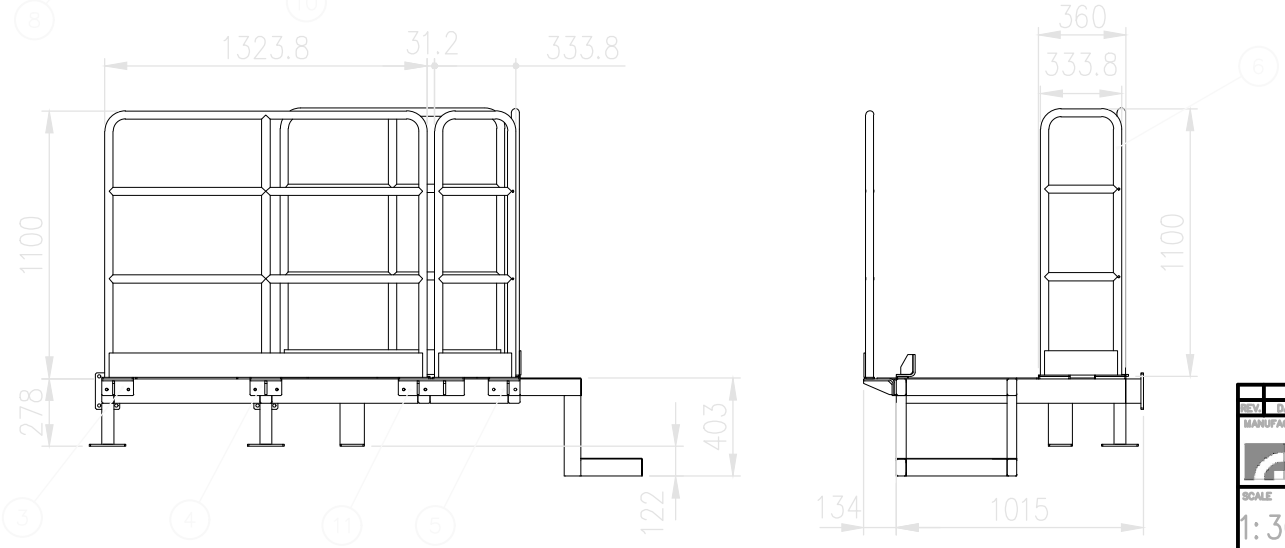
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHEAD	REVAD	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1006	A	00		A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

序號	編號	名稱	數量	規格	備註
1	BC0027073	主控箱平台	1	2222x953x403	
2	BC0027081	圍杆#5	1	1350x1100x40	
3	BC0027082	圍杆固定座#1	1	130x125x70x9T	
4	BC0027083	圍杆固定座#2	1	130x125x70x9T	
5	BC0027084	圍杆固定座#3	1	130x125x70x9T	
6	BC0027080	圍杆#4	1	360x1100x40	
7	BC0027938	圍杆#7	1	1100x950x40	
8	BC0027643	電控箱固定座	1	100x90x77x9T	
9	BC0027828	電控箱固定座#2	1	153x90x77x9T	
10	BC0027829	電控箱固定座#3	1	153x90x77x9T	
11	BC0027937	圍杆固定座#4	1	270x125x70x9T	







REV.	DATE	MADE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE 1:30

TITLE : 主控箱平台配置圖

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.07.10	白凱仁	CHECKED	112.07.10	黎尚民
DESIGNED	112.07.10	白凱仁	APPROVED	112.07.24	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. | SHT.NO 2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械

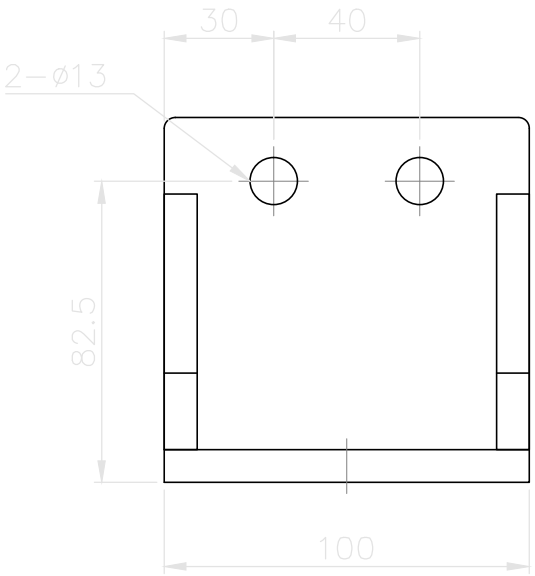
	DATE	NAME
DRAWN	112.07.10	何民儒
DESIGNED	112.07.10	何民儒
CHECKED	112.07.10	白凱仁
APPROVED	112.07.10	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

本圖要圖與精度設計圖示

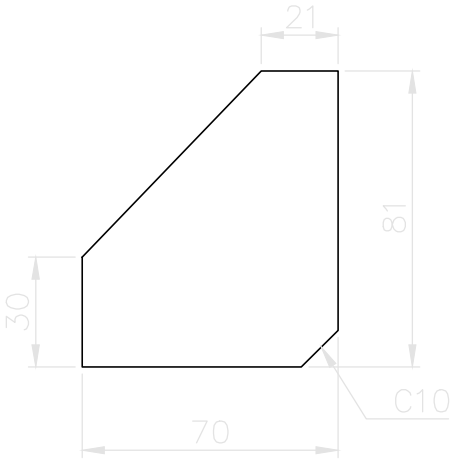
背景表 Ra ~ 1.6 3.2 6.3 12.5 25 50 100 200 400

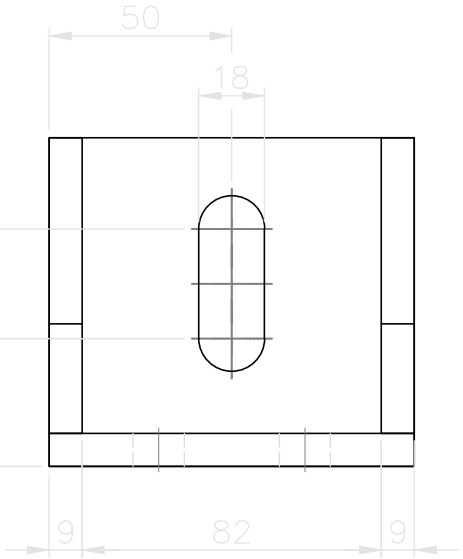
機械加工一般公差

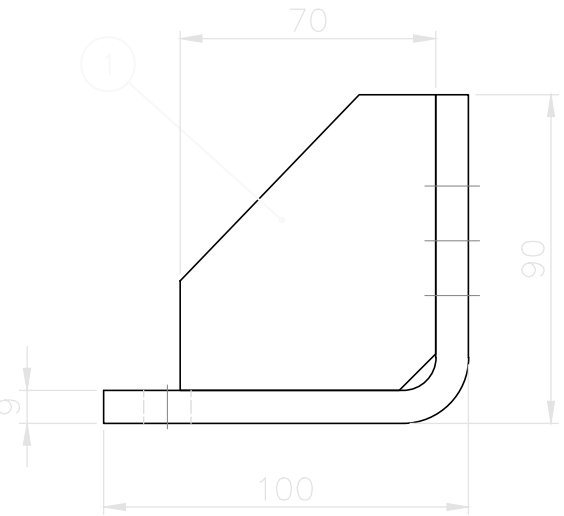
0.5	1.0	2.5	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
0.6	1.0	2.5	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0



① 數量: 2個　厚度: 9mm







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R3
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 4個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圖機械

SCALE 1:2

TITLE : 電控箱固定座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃均恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

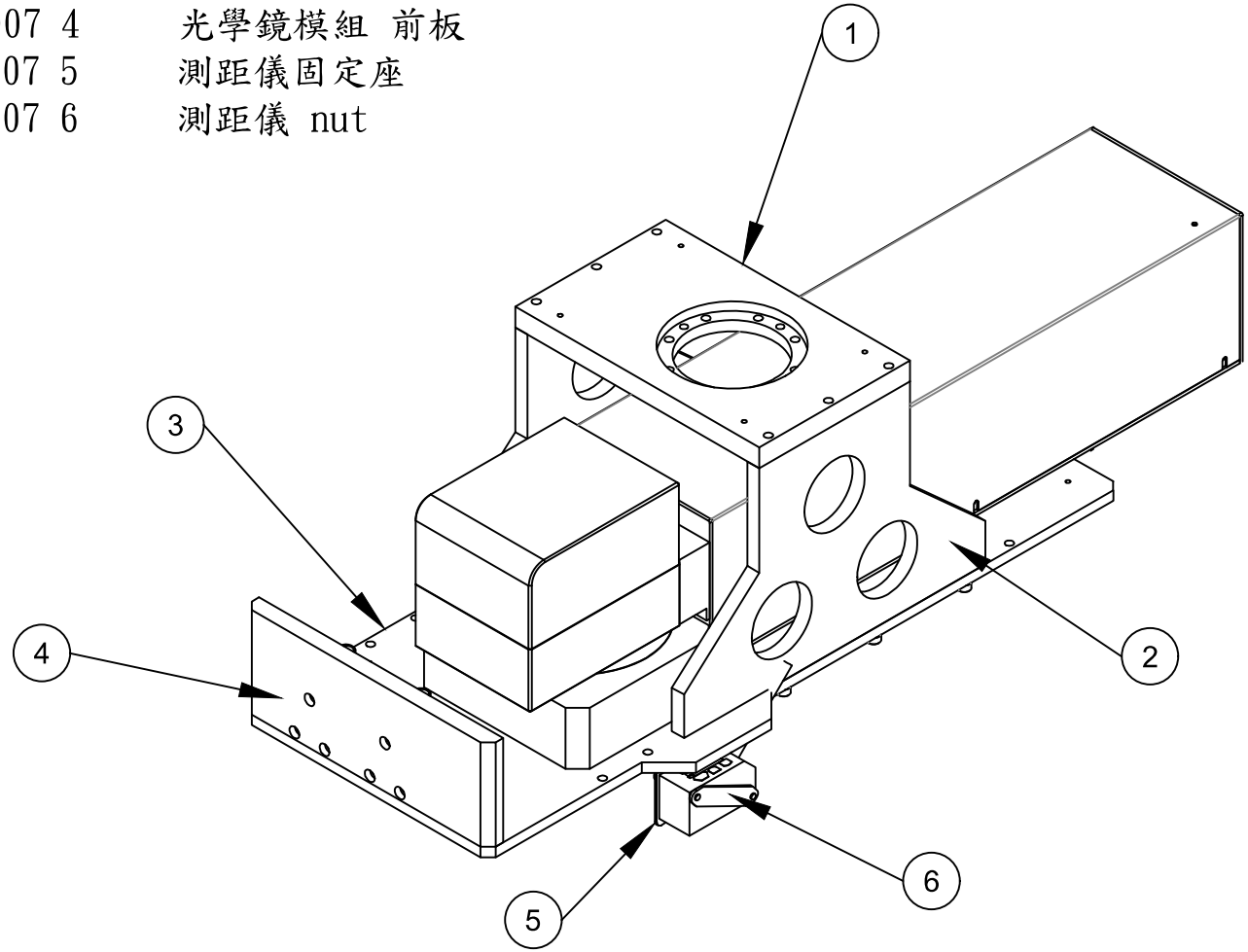
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1006　SHT.NO 2　REV.NO 00　C.S.C CLASSIFICATION CODE　SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

111ITRI-M2201 M1007A

左軌道配置圖

編號	部品名稱
1. M1007 1	Flange 底板
2. M1007 2	光學鏡模組 側板
3. M1007 3	光學鏡模組 固定板
4. M1007 4	光學鏡模組 前板
5. M1007 5	測距儀固定座
6. M1007 6	測距儀 nut



REV.	DATE	DRAWN	CHECKED	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE

TITLE : 手臂端未配件

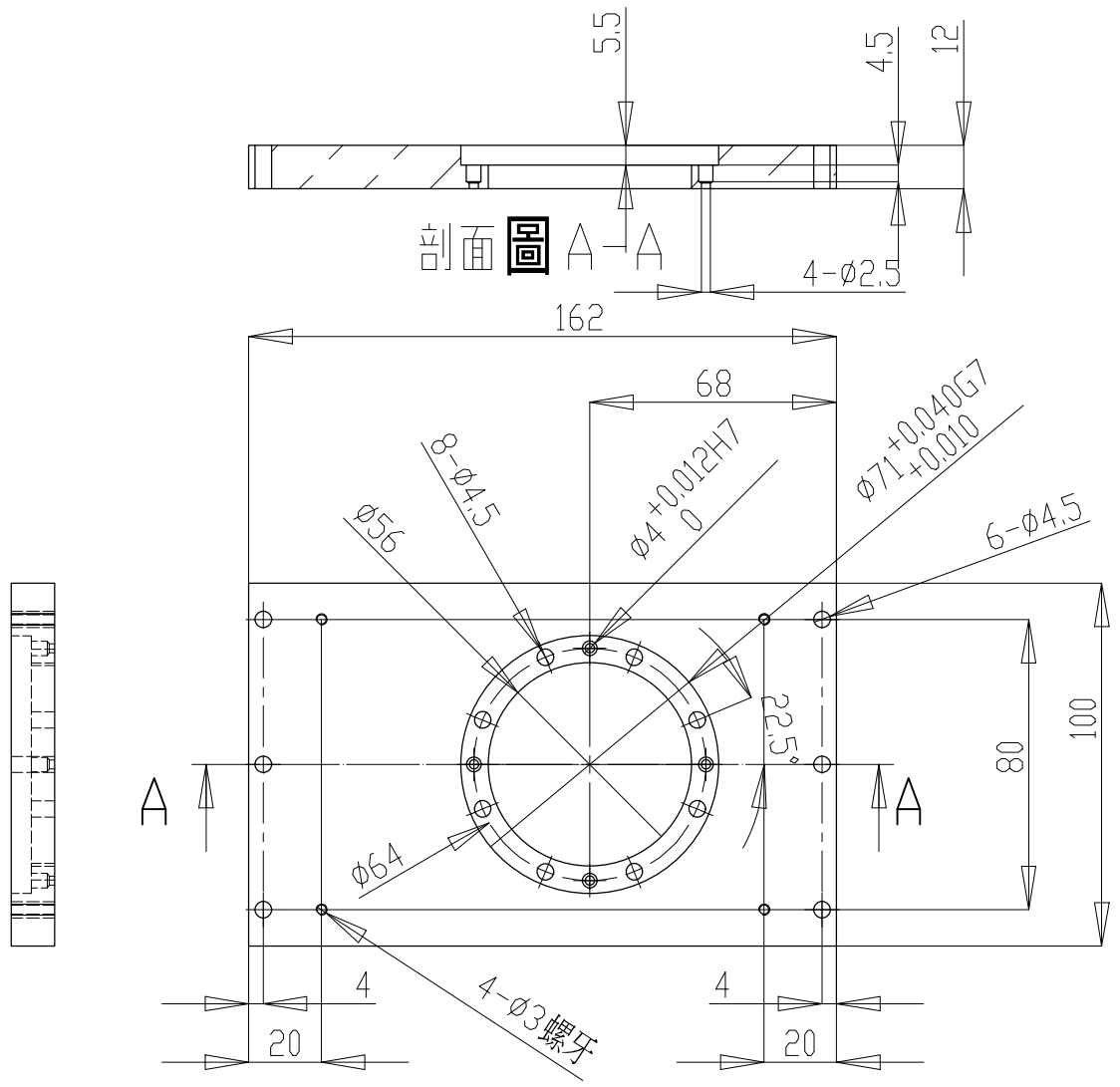
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

嘉鋐機電科技

	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1007	A	00		A4



1.去除所有尖角毛邊

材質:鋁
表面處理:陽極霧本

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

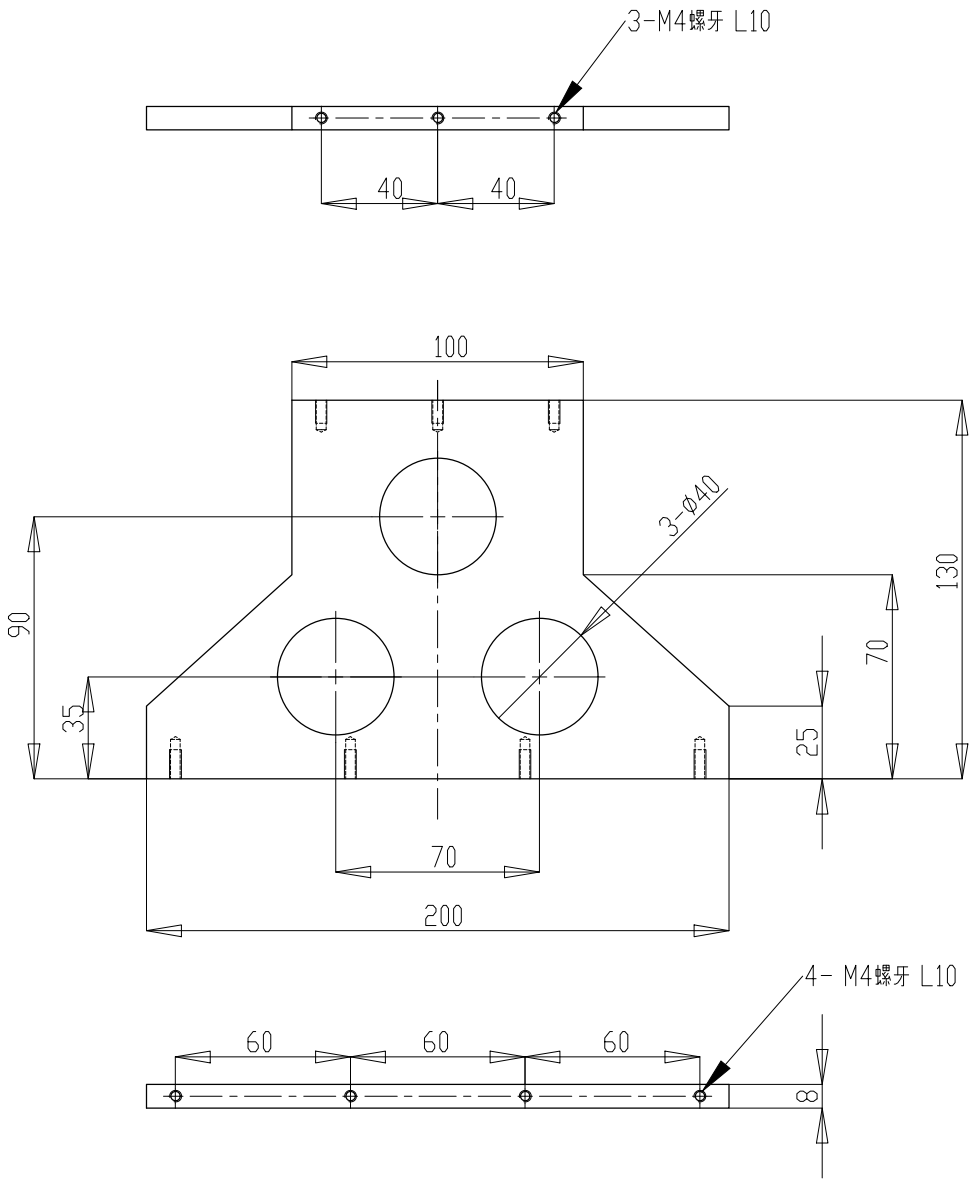
TITLE : Flange 底板

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	鄭光昆
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1007 | SHEET NO. 1 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

嘉鉉機電科技		
	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1.去除所有尖角毛邊

材質:鋁
表面處理:陽極霧本

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

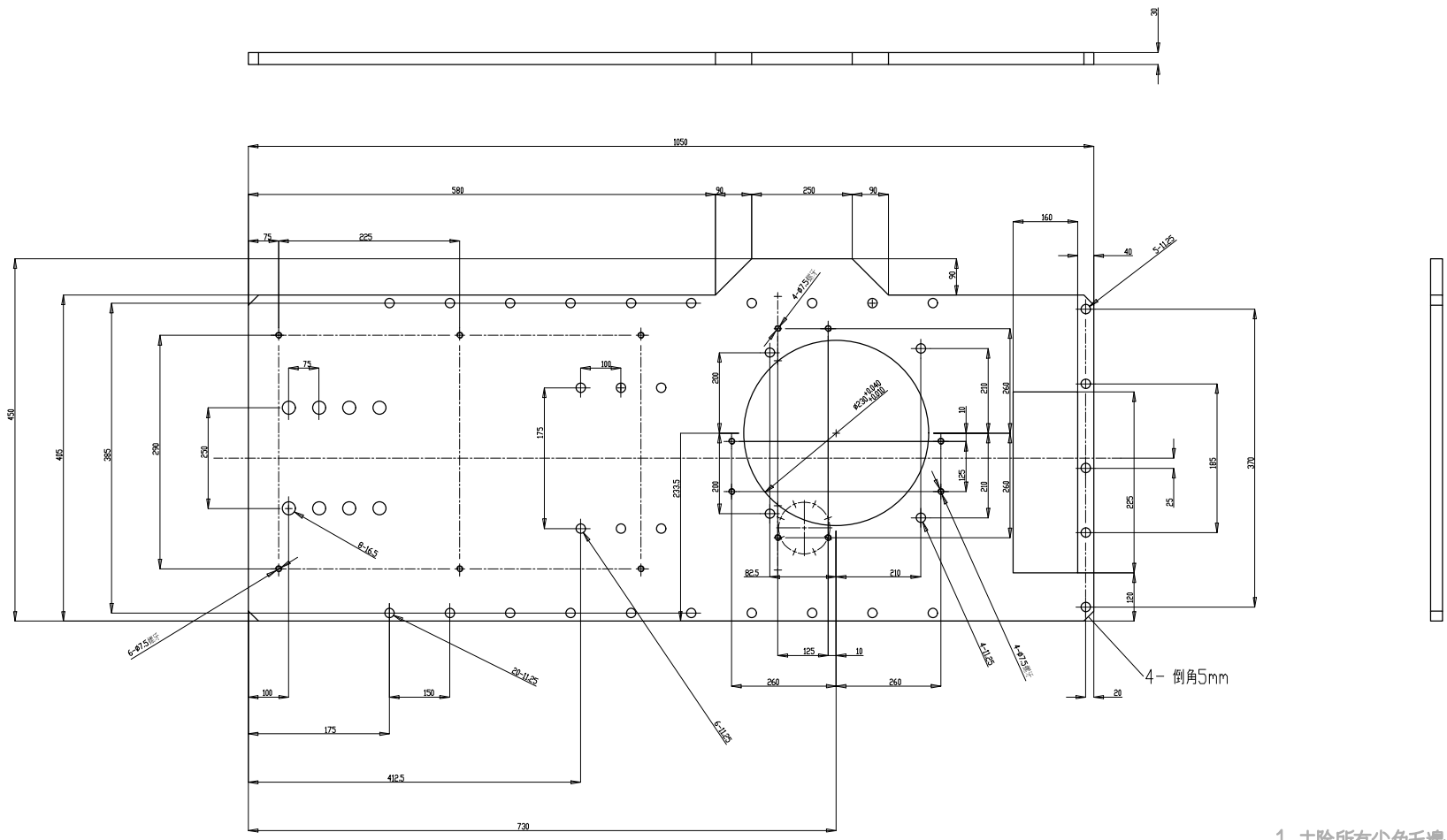
TITLE : 光學鏡組模組 側板

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃均恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1007 | SHEET NO. 2 | REVISED 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

嘉鉉機電科技	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
CAD/DWG. NO.	As-build	



1.去除所有尖角毛邊

材質:鋁
表面處理:陽極霧本

REV	DATE	ITEM	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:5

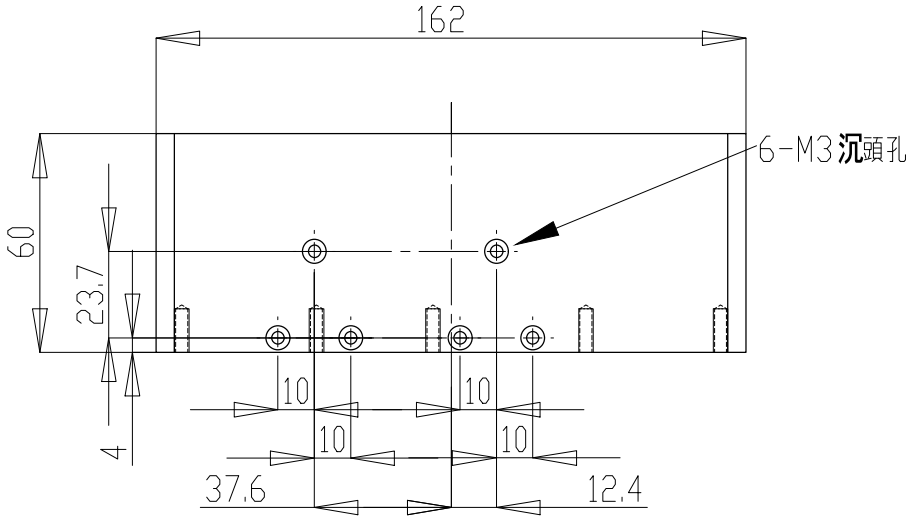
TITLE : 光學鏡組模組 固定板

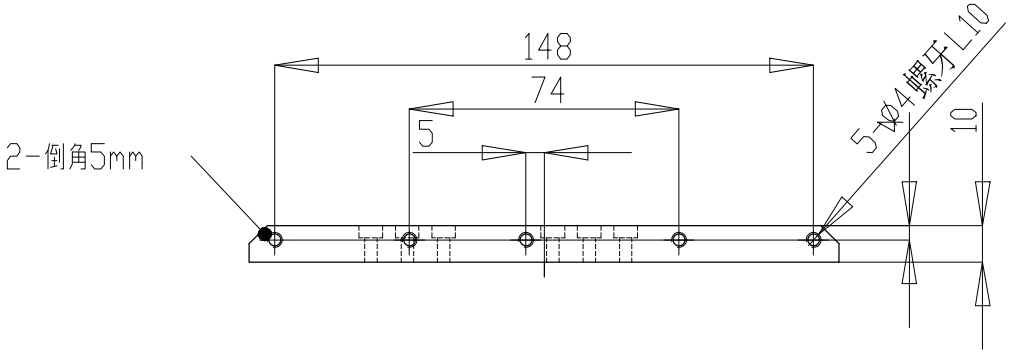
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃尚恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾憲弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1007	3	00		A4

嘉鉉機電科技		
	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1.去除所有尖角毛邊

材質:鋁
表面處理:陽極霧本

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

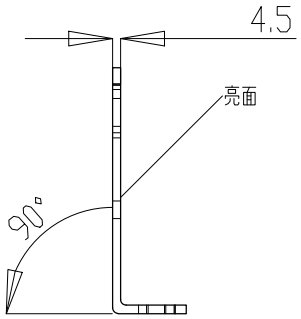
TITLE : 光學鏡模組 前板

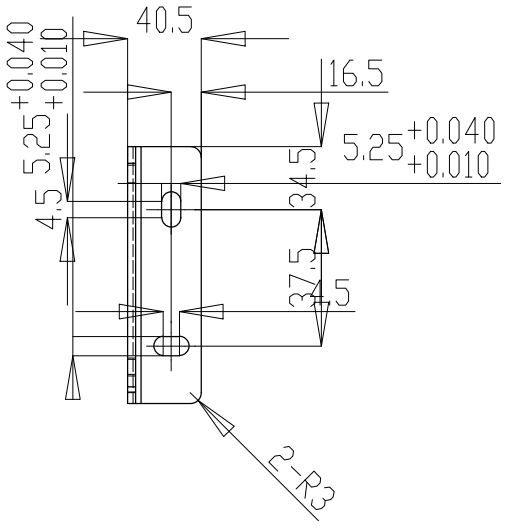
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉明民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

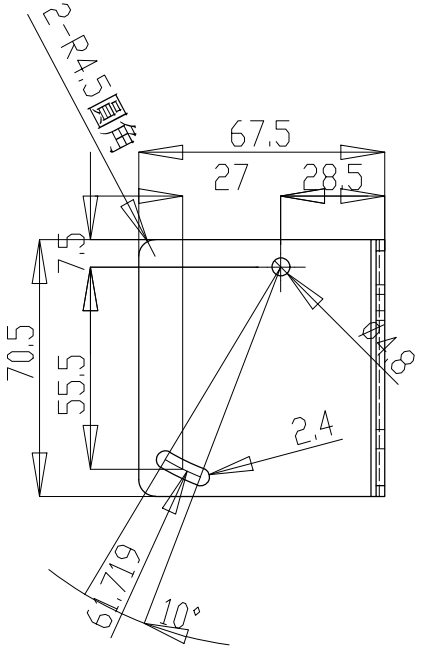
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1007 | SHT.NO 4 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

嘉鉉機電科技		
	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1.去除所有尖角毛邊

材質:SUS

REV	DATE	NAME	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

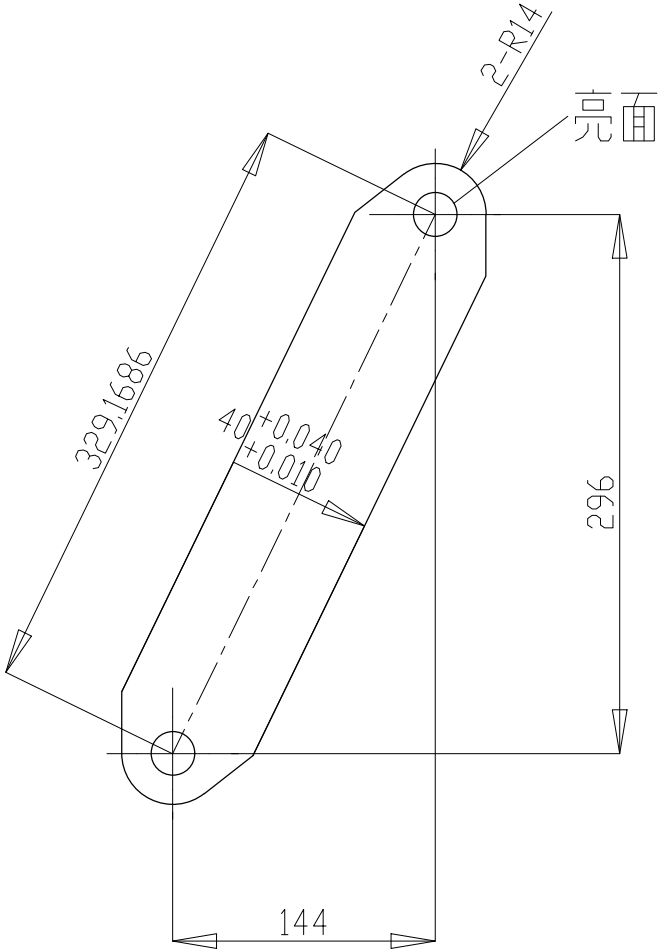
TITLE : 側距儀固定座

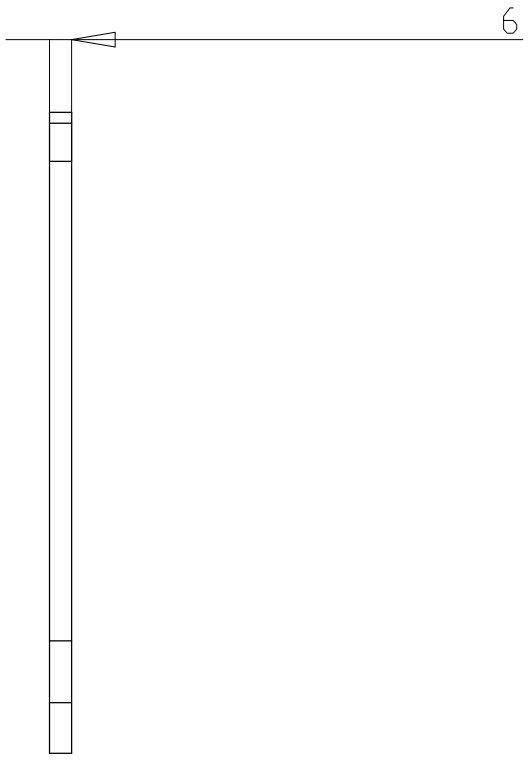
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	蔡昀恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1007 | SHEAD 5 | REVNO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

嘉鉉機電科技		
	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1.去除所有尖角毛邊

材質:SUS

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV	DATE	NAME	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 2:1

TITLE : 側距儀固定座

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白帆仁	CHECKED	112.03.09	黎志恩
DESIGNED	112.03.09	白帆仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

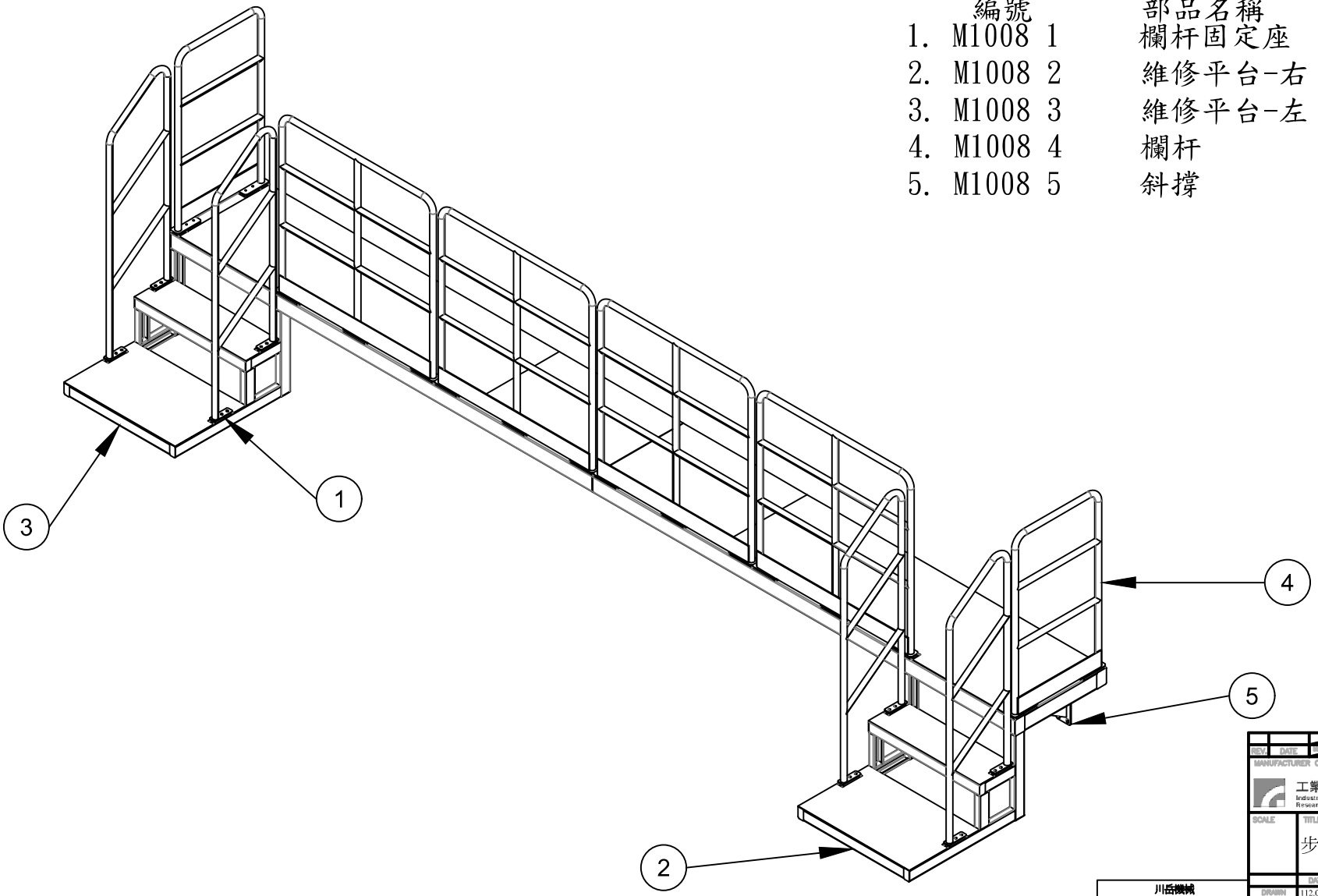
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1007 | SHT.NO 6 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

嘉鉉機電科技	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白帆仁
APPROVED	112.03.09	白帆仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

111ITRI-M2201 M1008A

步道、扶手、欄杆、爬梯圖面

編號	部品名稱
1. M1008 1	欄杆固定座
2. M1008 2	維修平台-右
3. M1008 3	維修平台-左
4. M1008 4	欄杆
5. M1008 5	斜撐



REV	DATE	NAME	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER：工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圖機械

SCALE

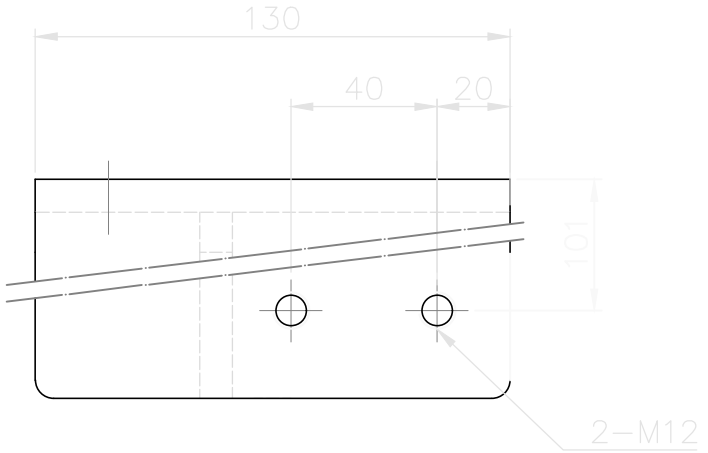
TITLE：步道、扶手、欄杆、爬梯圖面

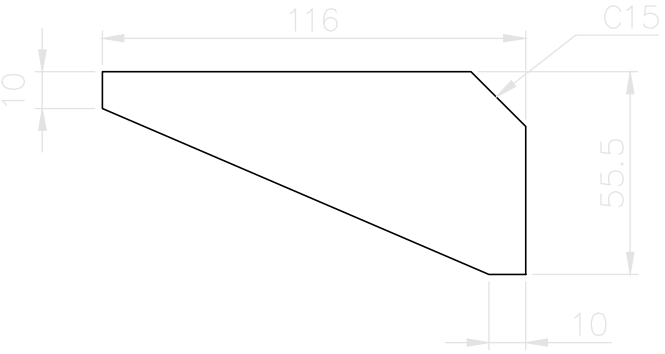
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉均恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

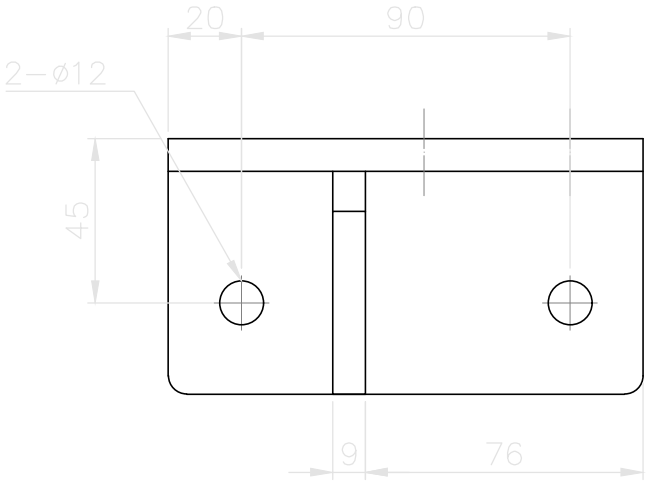
C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

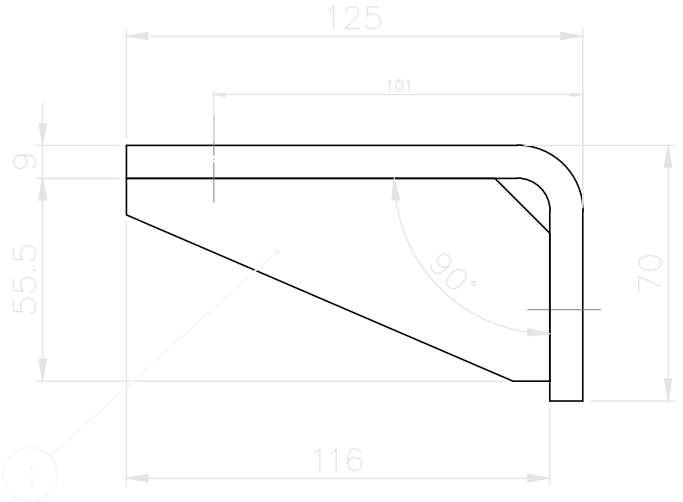
MFR. OR DSN. DWG. NO.: 111ITRI-M2201-M1008　SHEAD: A　REVAD: 00　C.S.C CLASSIFICATION CODE　SIZE: A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

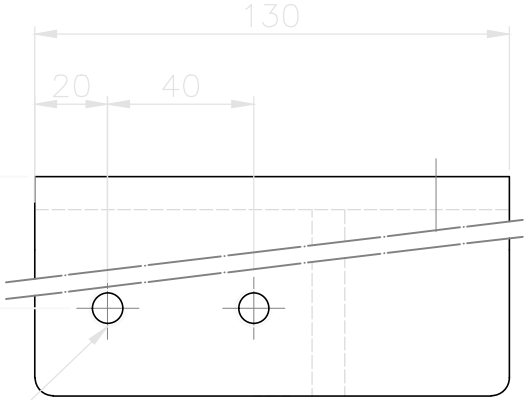
TITLE : 欄杆固定座#1

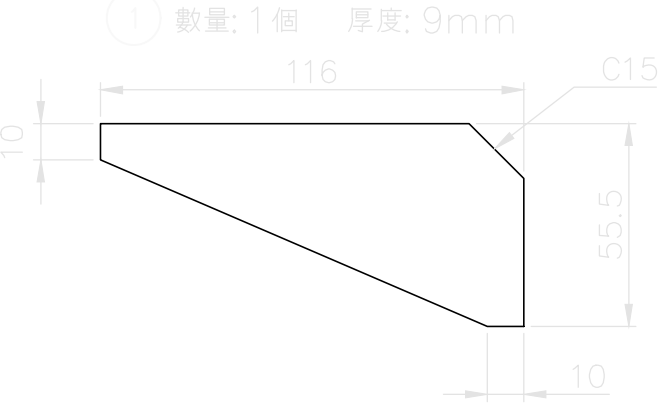
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃振恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

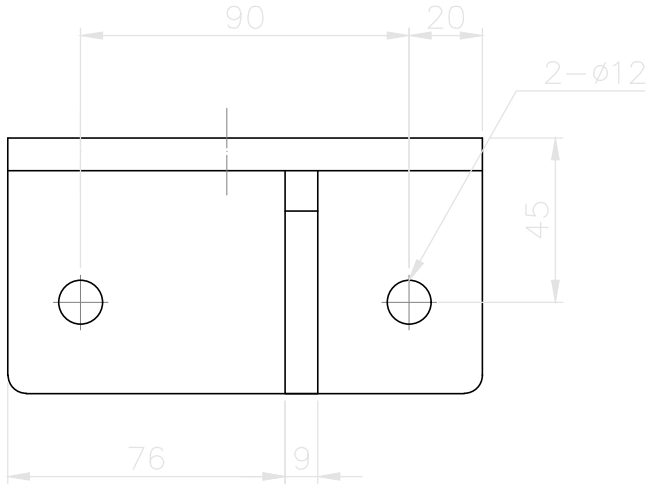
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

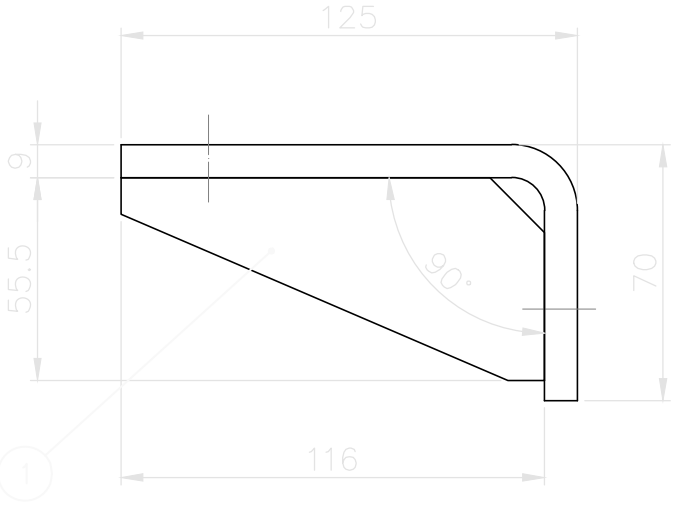
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	1	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圖機械

SCALE 1:2

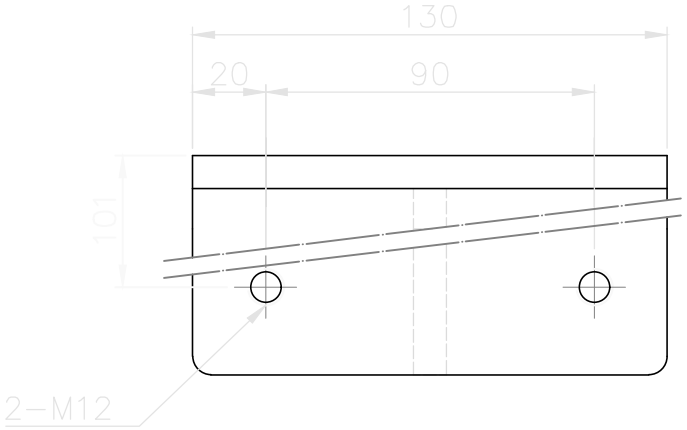
TITLE : 欄杆固定座#2

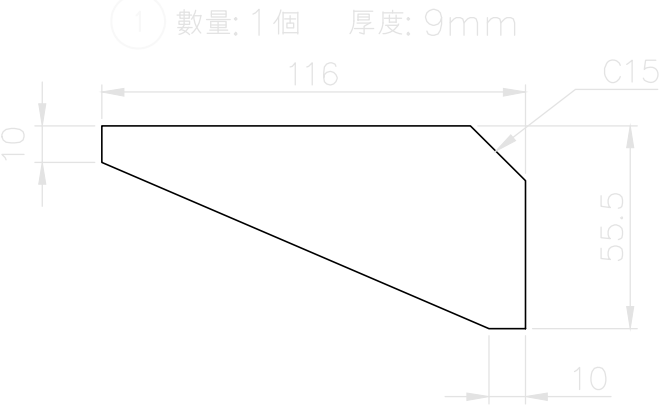
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

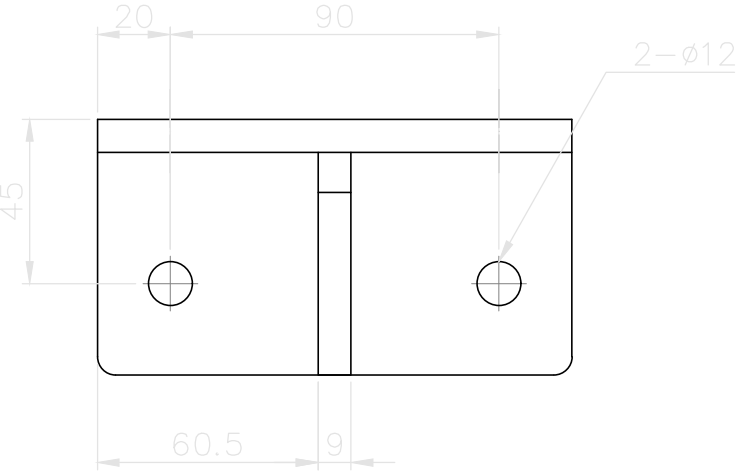
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

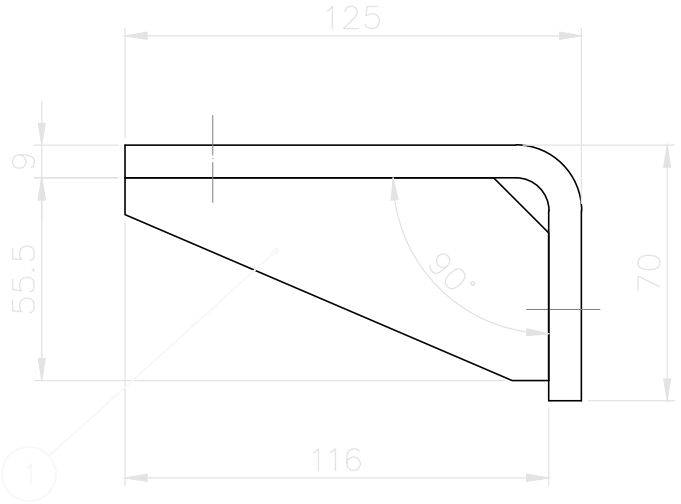
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	1-2	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 未標註之R角為R5
4. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE		DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圖機械

SCALE 1:2

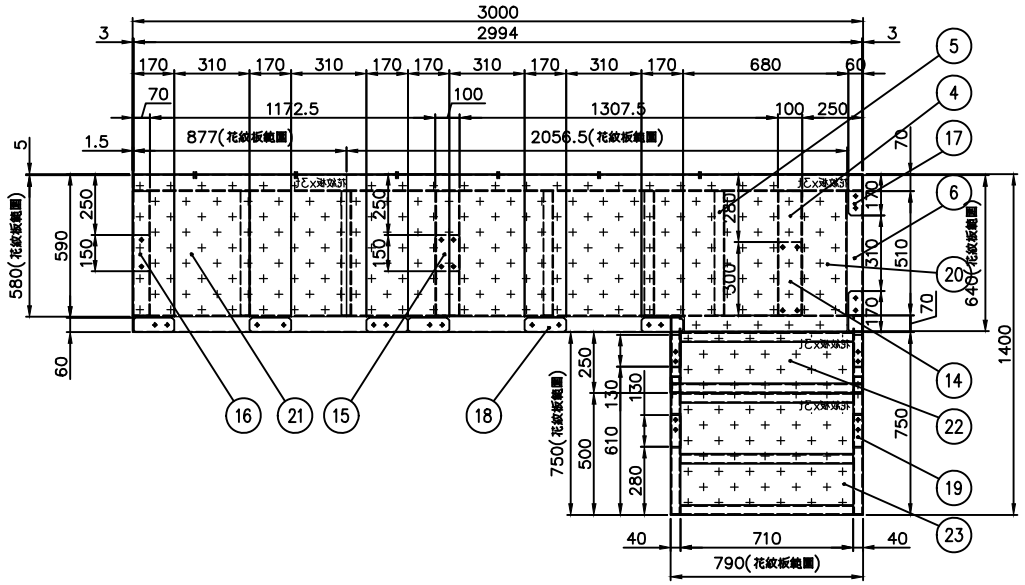
TITLE : 欄杆固定座#3

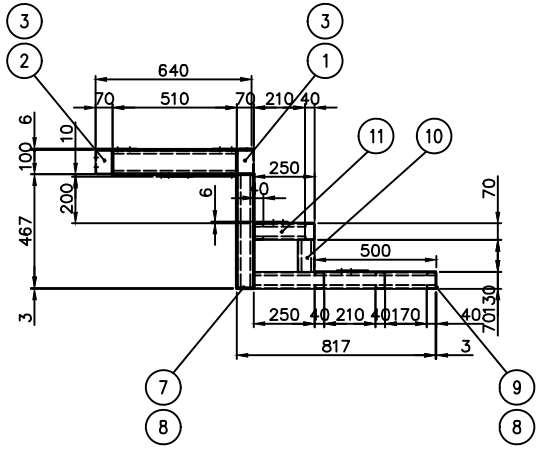
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黎炳恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

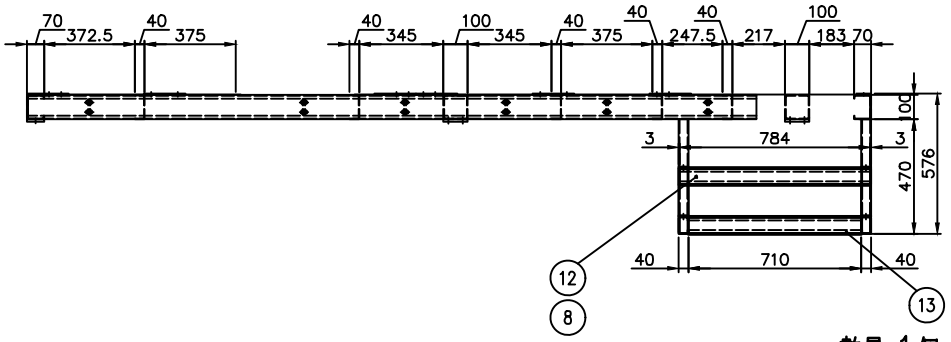
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1008 | SHT.NO 1-3 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	111.07.19	徐嘉彬
DESIGNED	111.07.19	徐嘉彬
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	







1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:40

TITLE : 維修平台－左

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃志恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

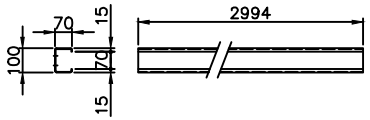
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1008 | SHT.NO 2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

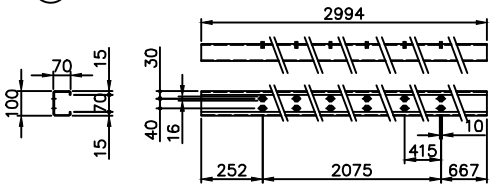
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

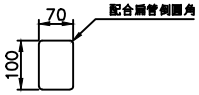
① 板厚3T 數量1



② 板厚3T 數量1

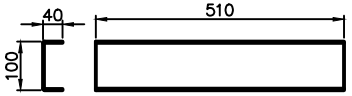


③ 板厚3T 數量2 S=1:20

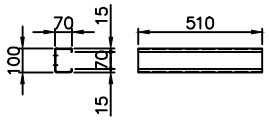


④ 100*100*3T方管*510L 數量2

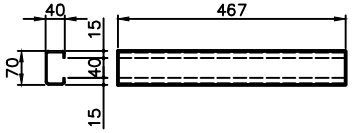
⑤ 板厚3T 數量5 S=1:20



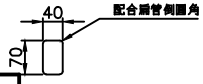
⑥ 板厚3T 數量2



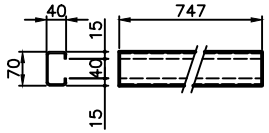
⑦ 板厚3T 數量2 S=1:20



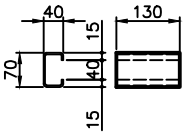
⑧ 板厚3T 數量6 S=1:20



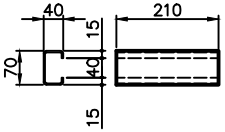
⑨ 板厚3T 數量2 S=1:20



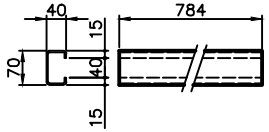
⑩ 板厚3T 數量2 S=1:20



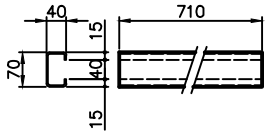
⑪ 板厚3T 數量2 S=1:20



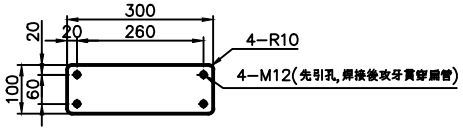
⑫ 板厚3T 數量1 S=1:20



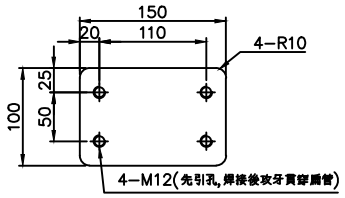
⑬ 板厚3T 數量4 S=1:20



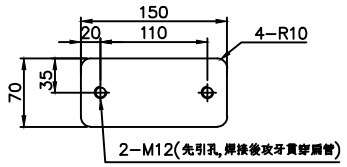
⑭ 板厚10T 數量4 S=1:20



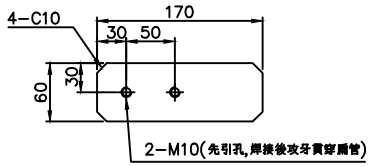
⑮ 板厚10T 數量1 S=1:10



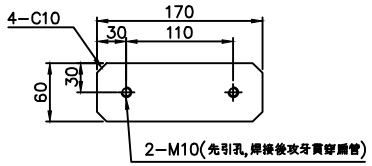
⑯ 板厚10T 數量1 S=1:10



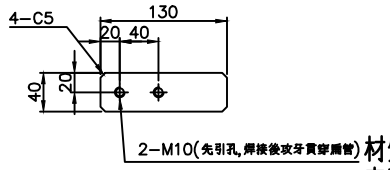
⑰ 板厚10T 數量6 S=1:10



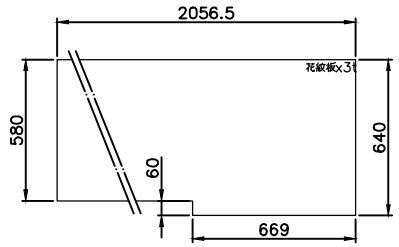
⑱ 板厚10T 數量2 S=1:10



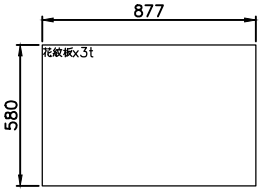
⑲ 板厚10T 數量4 S=1:10



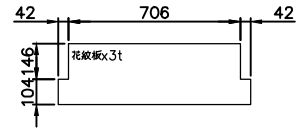
⑳ 花紋板3T 數量1



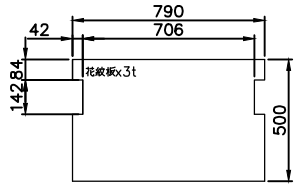
㉑ 花紋板3T 數量1



㉒ 花紋板3T 數量1



㉓ 花紋板3T 數量1



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	DESIGNED	CHECKED	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中鋼機械

SCALE 1:40

TITLE : 維修平台－左(零件表)

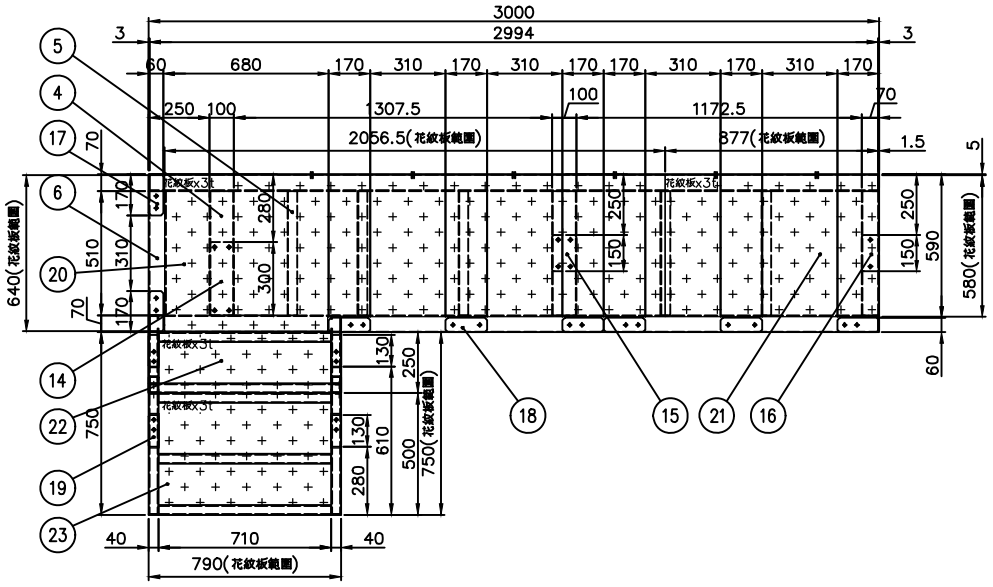
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉昭恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾星弘

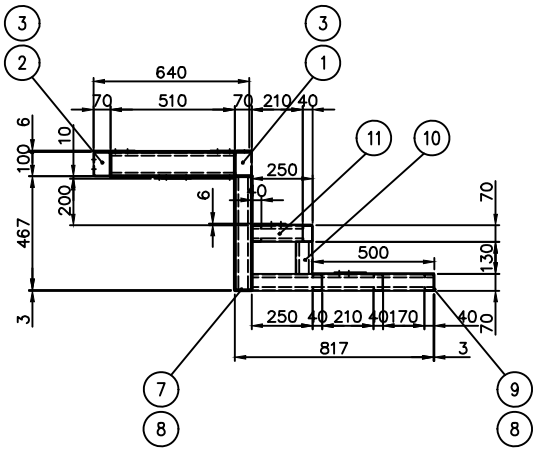
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

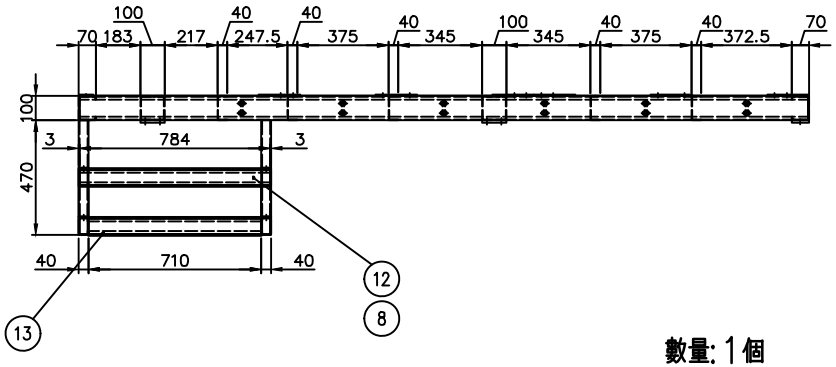
MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1008 | SHT.NO 2 | REV.NO 00 | C.S.C CLASSIFICATION CODE | SIZE A4

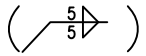
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-built	

表面處理表(粗糙度表示) | 機械加工一般公差









1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :

工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:40

TITLE : 維修平台－右

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林景弘

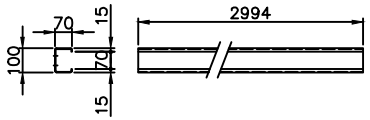
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	3	00		A4

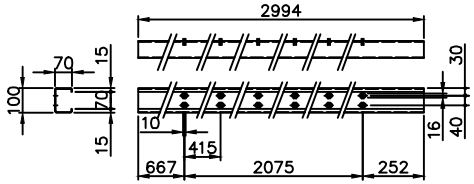
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-built	

ITEM	DESCRIPTION	QTY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

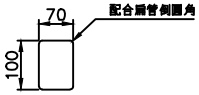
① 板厚3T 數量1



② 板厚3T 數量1

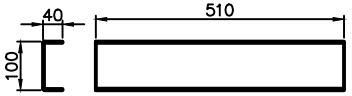


③ 板厚3T 數量2 S=1:20

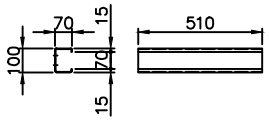


④ 100*100*3T方管*510L 數量2

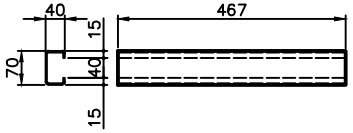
⑤ 板厚3T 數量5 S=1:20



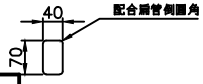
⑥ 板厚3T 數量2



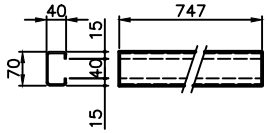
⑦ 板厚3T 數量2 S=1:20



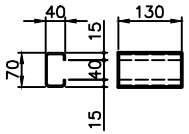
⑧ 板厚3T 數量6 S=1:20



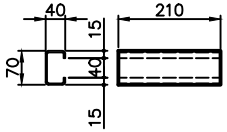
⑨ 板厚3T 數量2 S=1:20



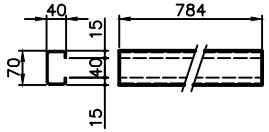
⑩ 板厚3T 數量2 S=1:20



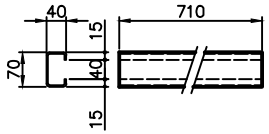
⑪ 板厚3T 數量2 S=1:20



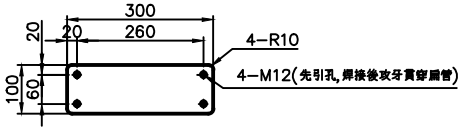
⑫ 板厚3T 數量1 S=1:20



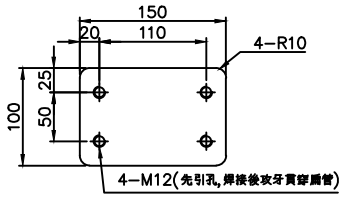
⑬ 板厚3T 數量4 S=1:20



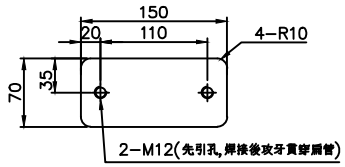
⑭ 板厚10T 數量4 S=1:20



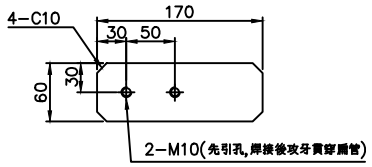
⑮ 板厚10T 數量1 S=1:10



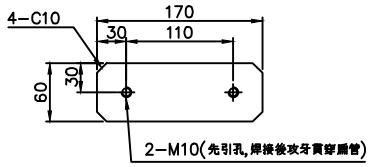
⑯ 板厚10T 數量1 S=1:10



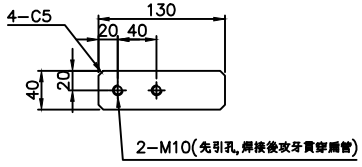
⑰ 板厚10T 數量6 S=1:10



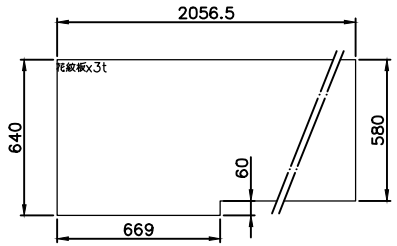
⑱ 板厚10T 數量2 S=1:10



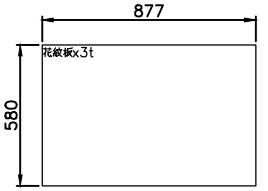
⑲ 板厚10T 數量4 S=1:10



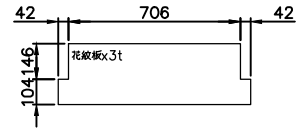
⑳ 花紋板3T 數量1



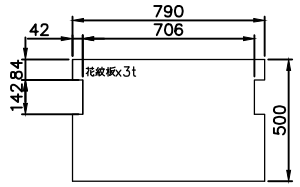
㉑ 花紋板3T 數量1



㉒ 花紋板3T 數量1



㉓ 花紋板3T 數量1



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	MOD.	Chkd.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE

TITLE : 維修平台－右(零件表)

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	鍾星弘

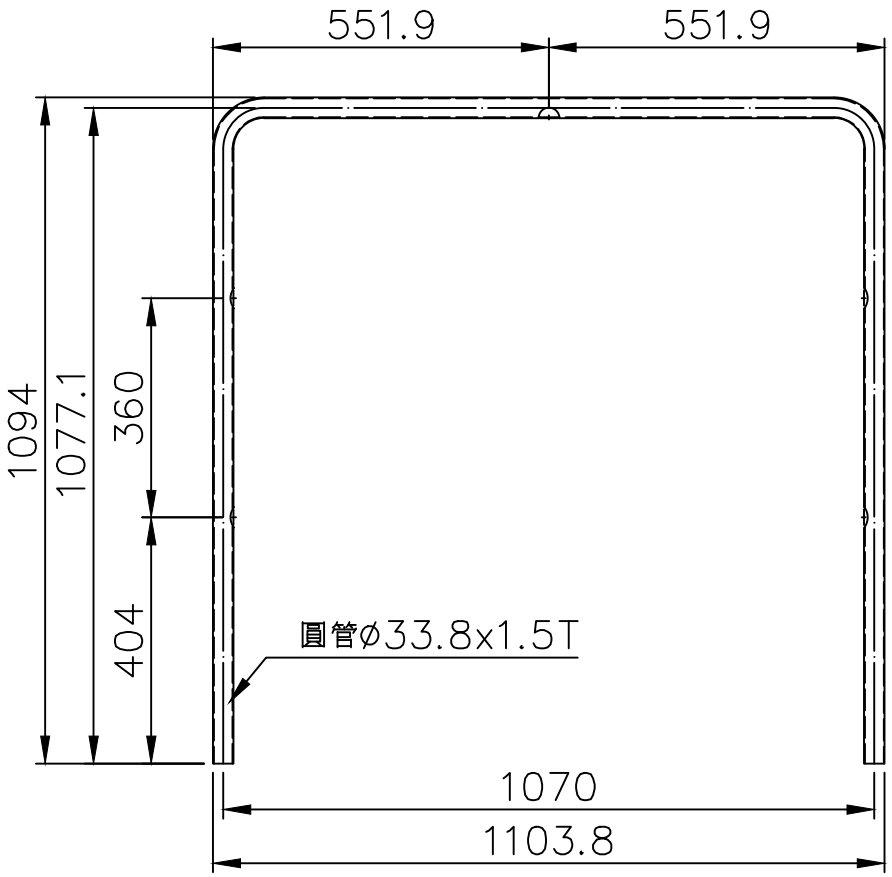
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	3	00		A4

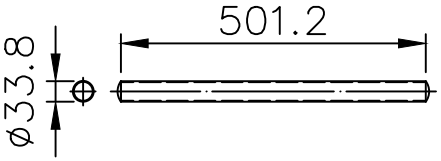
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

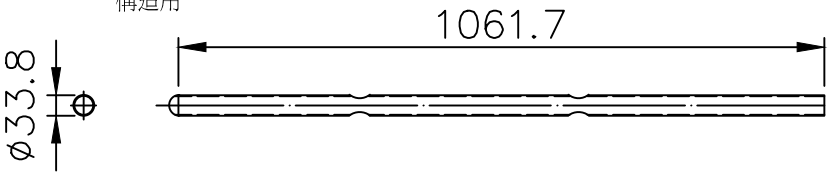
① 圓管ø　　，數量 個
構造用



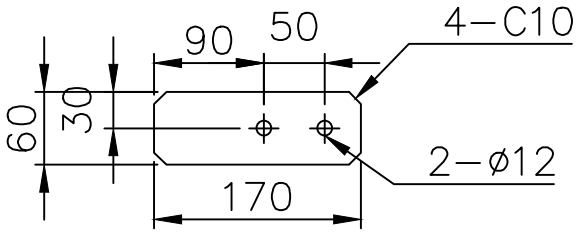
② 圓管ø　　，數量 個
構造用



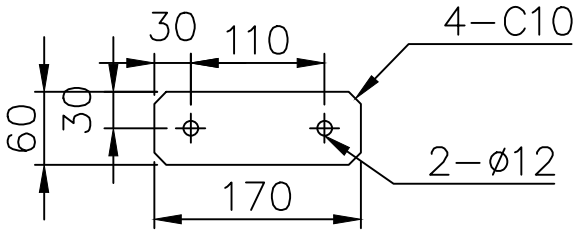
③ 圓管ø　　，數量 個
構造用



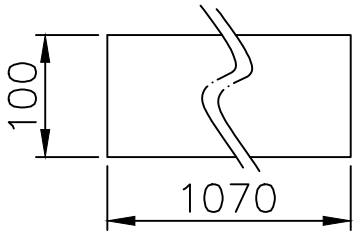
④ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:6



⑤ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:6



⑥ 欄杆腳踢板　　，數量 個，S=1:6



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#1

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	劉明振
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

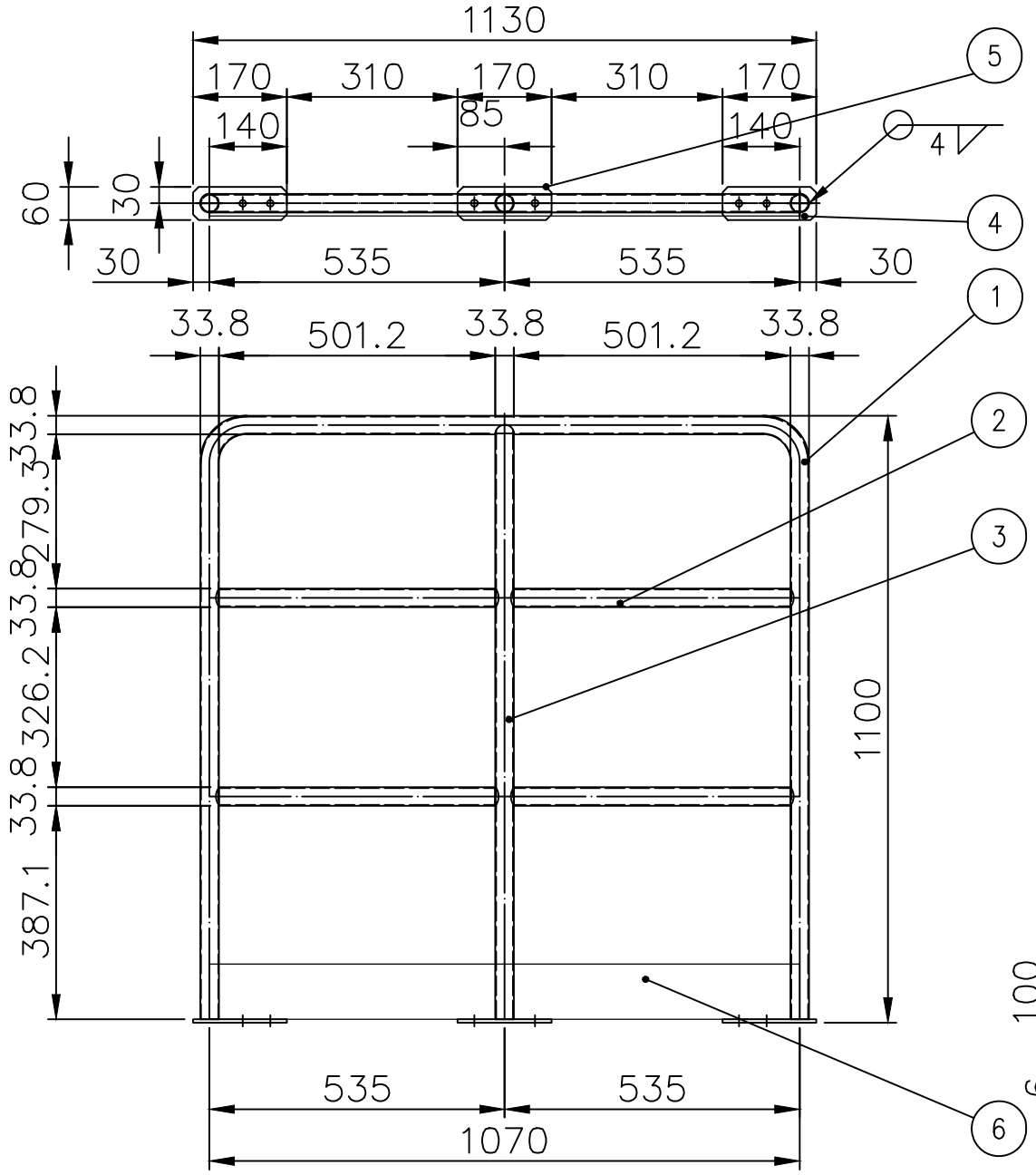
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-1	00		A4

川岳精機	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

表面粗糙度(粗五種表示)　背面表　Ra　Rmax　▽▽▽▽▽▽▽▽　▽▽▽▽▽▽▽▽　0.8S　1.6S　3.2S

一般加工之公差

尺寸	0.5以上 3以下	3以上 6以下	6以上 30以下	30以上 120以下	120以上 400以下	400以上 1000以下	1000以上 2000以下	2000以上 4000以下
mm	±0.14	±0.14	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0
吋	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.02	±0.03	±0.05	±0.08



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 4個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#1

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	樊尚民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

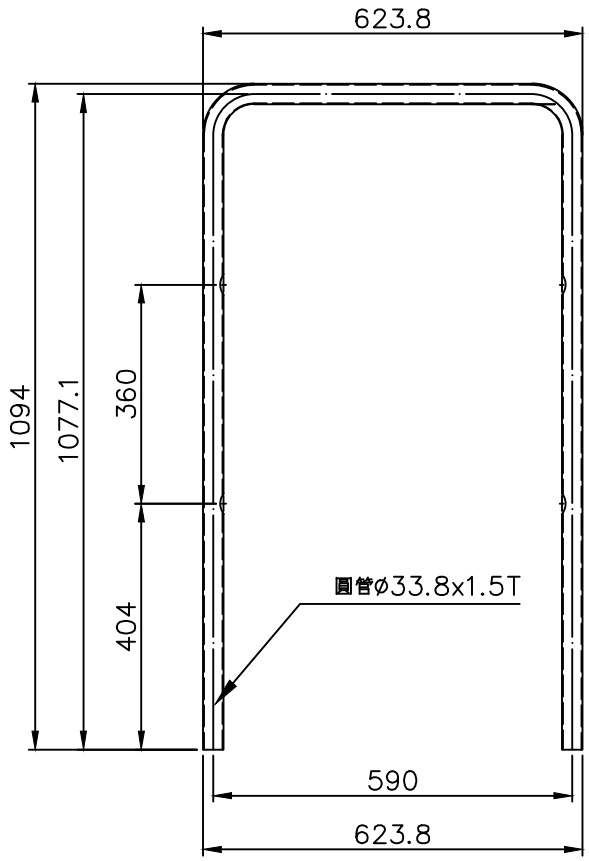
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-1	00		A4

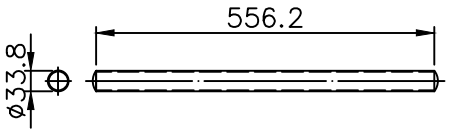
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱智華
DESIGNED	112.03.09	邱智華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

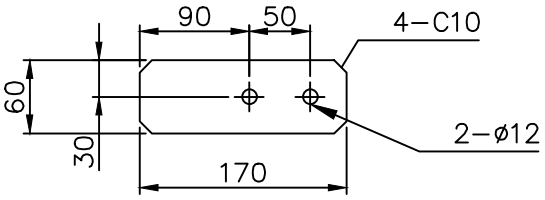
① 圓管ø　　，數量 個
構造用



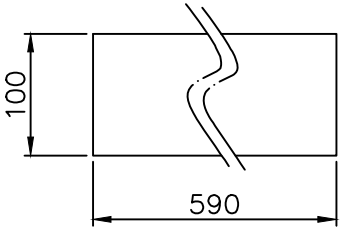
② 圓管ø　　，數量 個
構造用



③ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:4



④ 欄杆腳踢板　　，數量 個，S=1:4



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

SCALE	TITLE :
1:12	欄杆#2

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	黃明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.	SUBSTITUTE FOR	REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-2	00		A4

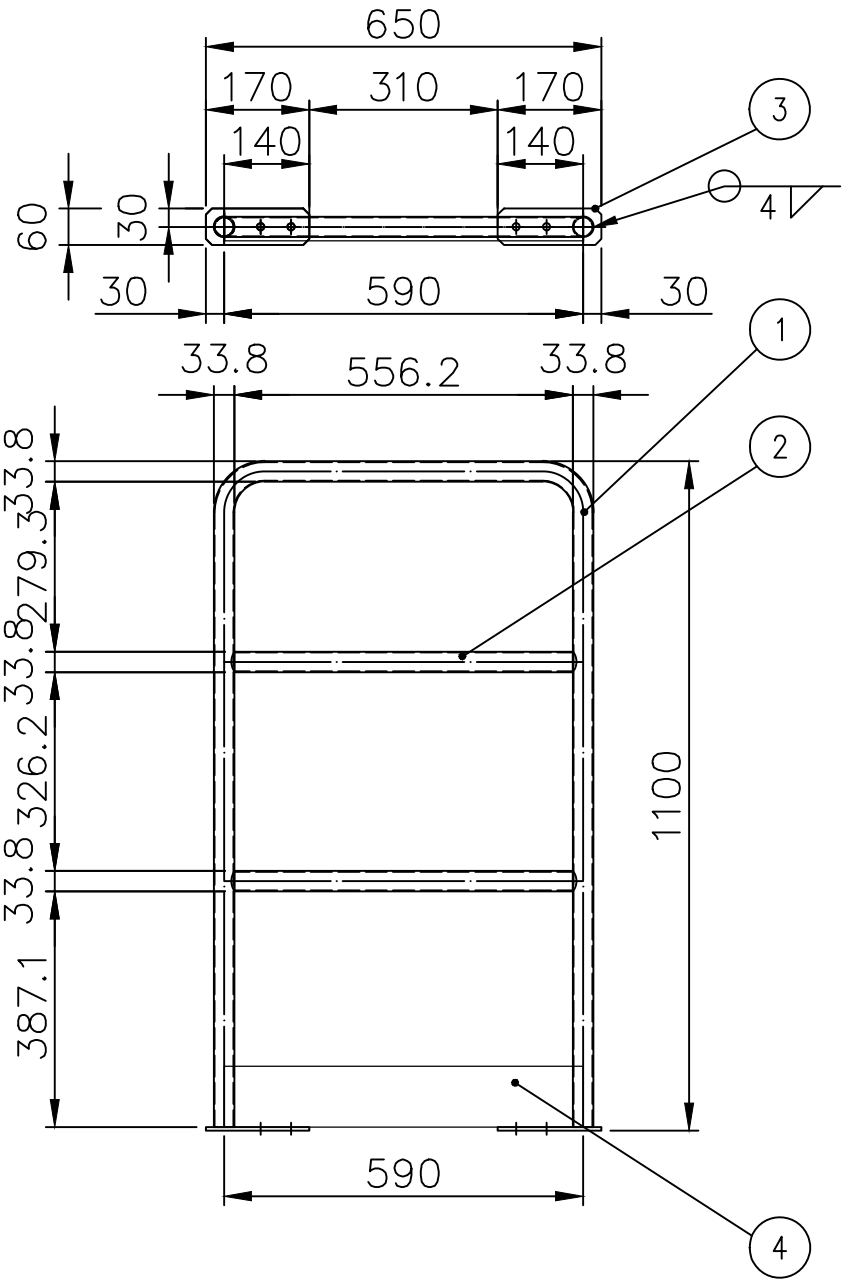
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國坤
DESIGNED	112.03.09	邱國坤
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

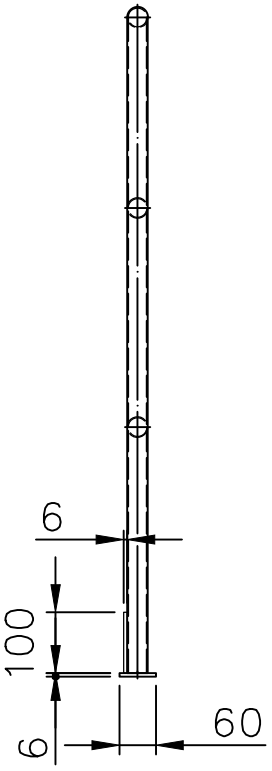
表面粗糙度標示

背面表	Ra	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Rmax	~	▽	▽	粗	細	細	細	細

一般加工之容許差

級	0.5以上	3以上	6以上	30以上	120以上	400以上	1000以上	2000以上	4000以上
	3以下	6以下	30以下	120以下	400以下	1000以下	2000以下	4000以下	8000以下
精	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0
中	±0.1	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0
粗	±0.2	±0.5	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0	±6.0	±8.0	±12.0





1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 2個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT (kg)	REMARKS

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER :
工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute
中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#2

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

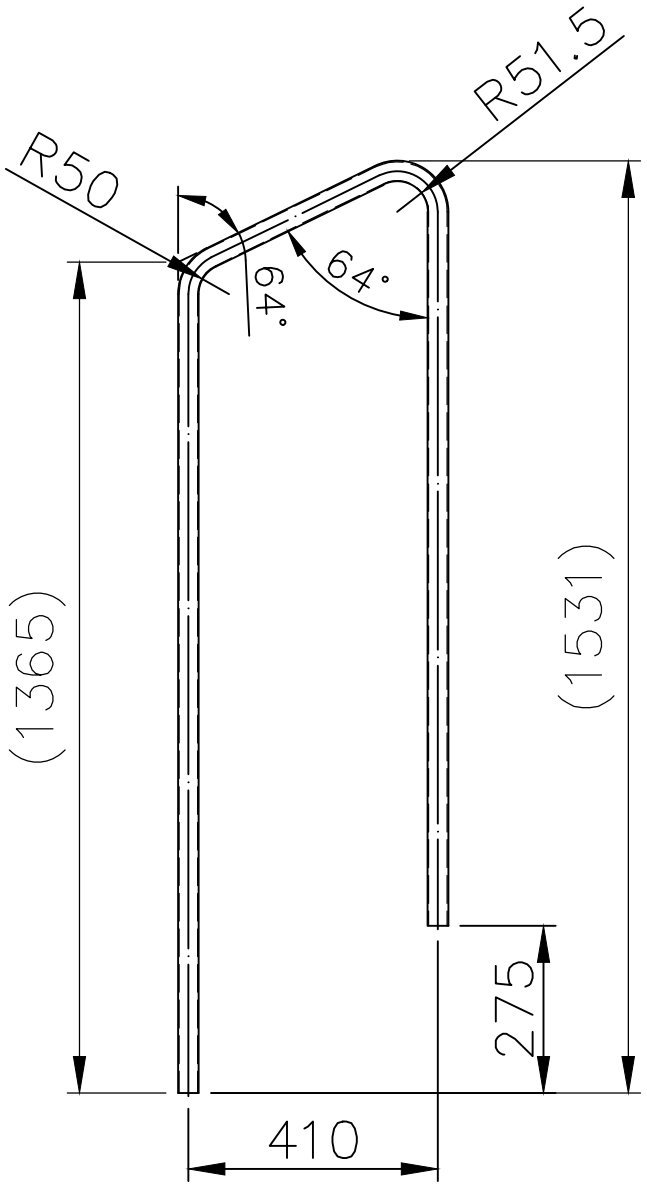
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-2	00		A4

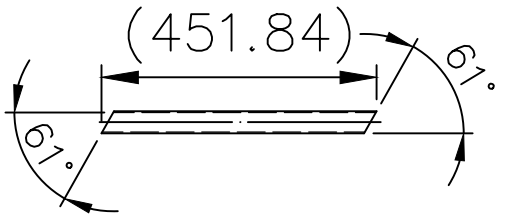
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

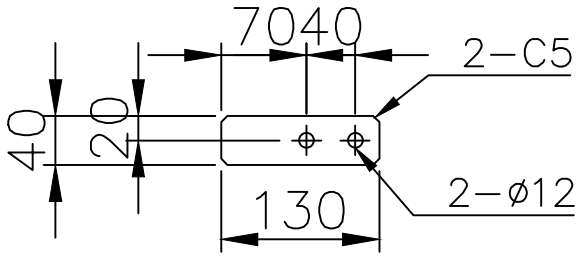
① 圓管 ø33.8x1.5T 數量: 1
*構造用



② 圓管 ø33.8x1.5T (451.84L) 數量: 2
*構造用



⑤ 欄杆固定板, 板厚6T ，數量: 2個 ，S=1:6



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	DRWN	Chkd.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:12

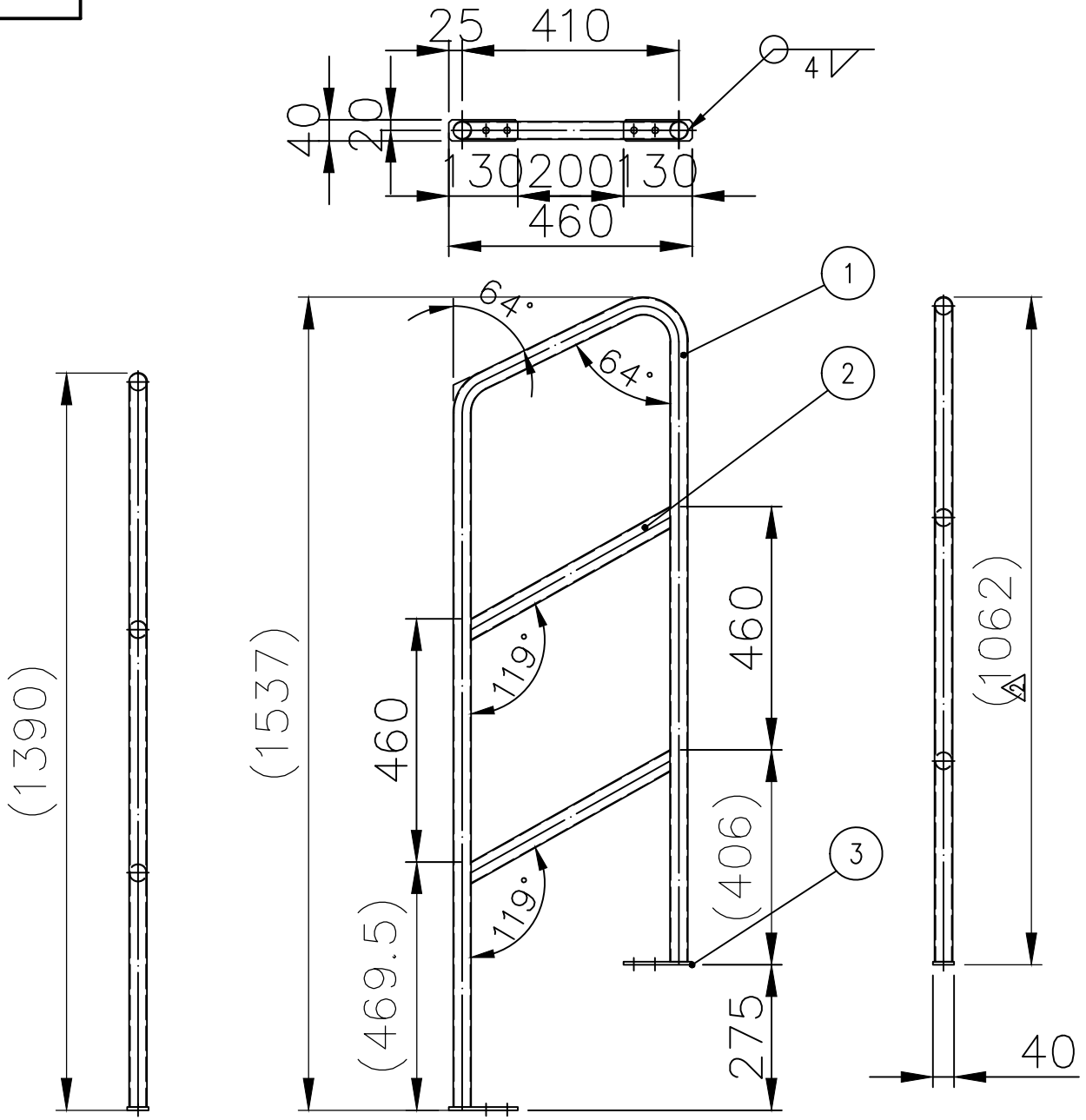
TITLE : 欄杆#3

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	林星弘

C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-3	00		A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	



1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 4個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#3

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	蔡皓恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

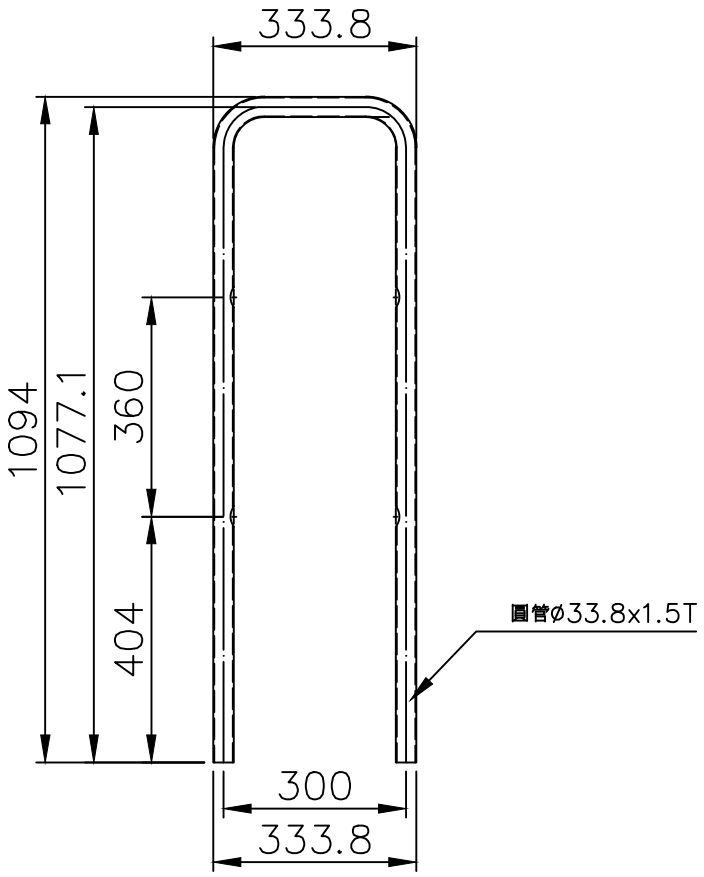
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-3	00		A4

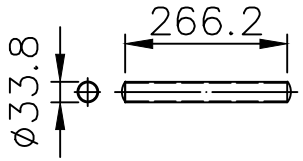
川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

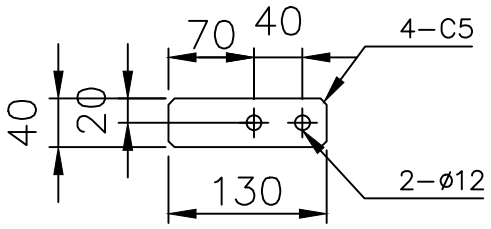
① 圓管ø　　，數量 個
構造用



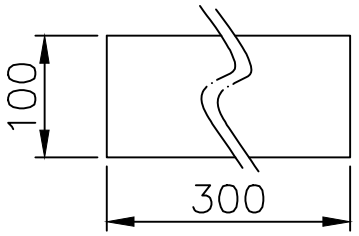
② 圓管ø　　，數量 個
構造用



③ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:4



④ 欄杆腳踢板　　，數量 個，S=1:4



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

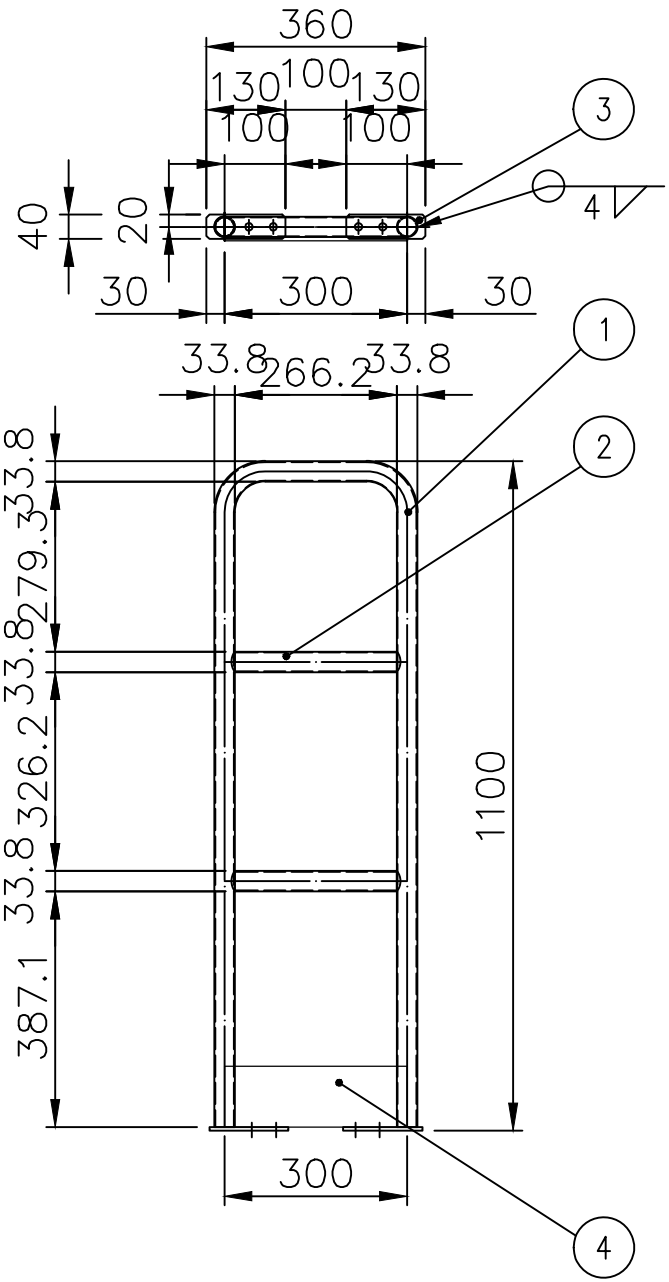
SCALE 1:12　TITLE : 欄杆#4

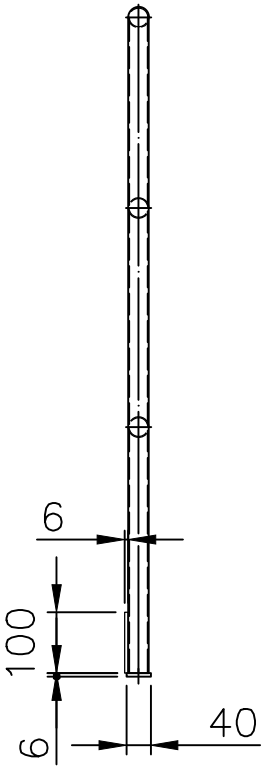
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張哲民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-4	00		A4

川岳精機		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國等
DESIGNED	112.03.09	邱國等
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#4

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	張明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

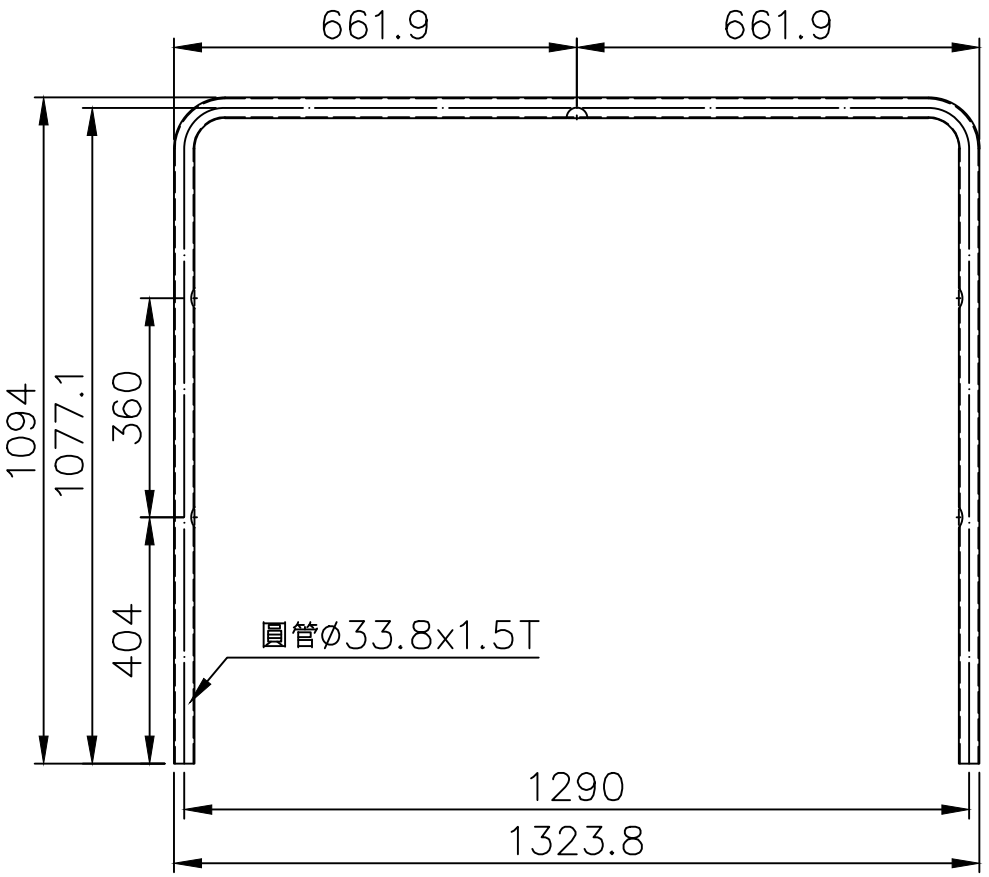
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-4	00		A4

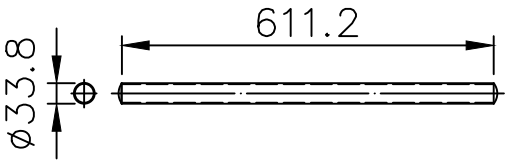
川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

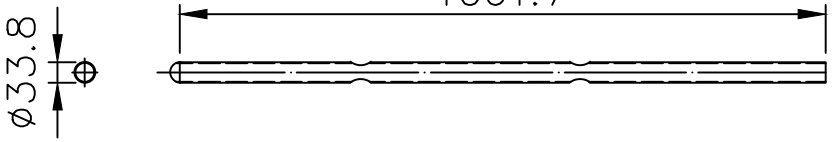
① 圓管ø　　，數量 個
構造用



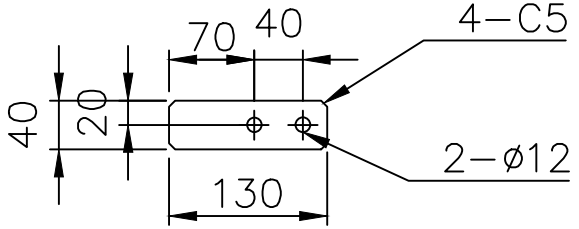
② 圓管ø　　，數量 個
構造用



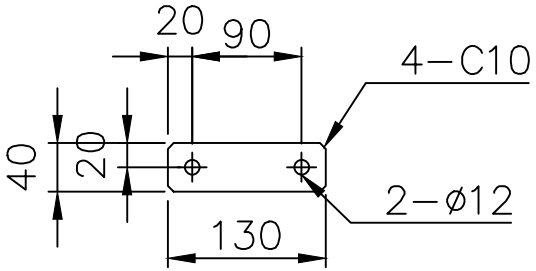
③ 圓管ø　　，數量 個
構造用



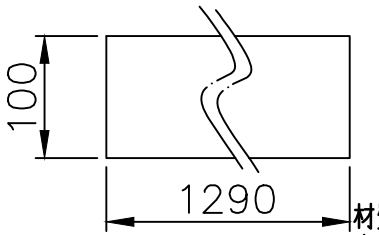
④ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:6



⑤ 欄杆固定板 板厚　，數量 個，S=1:6



⑥ 欄杆腳踢板　　，數量 個，S=1:6



材質: SS41
表面處理: 烤漆

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

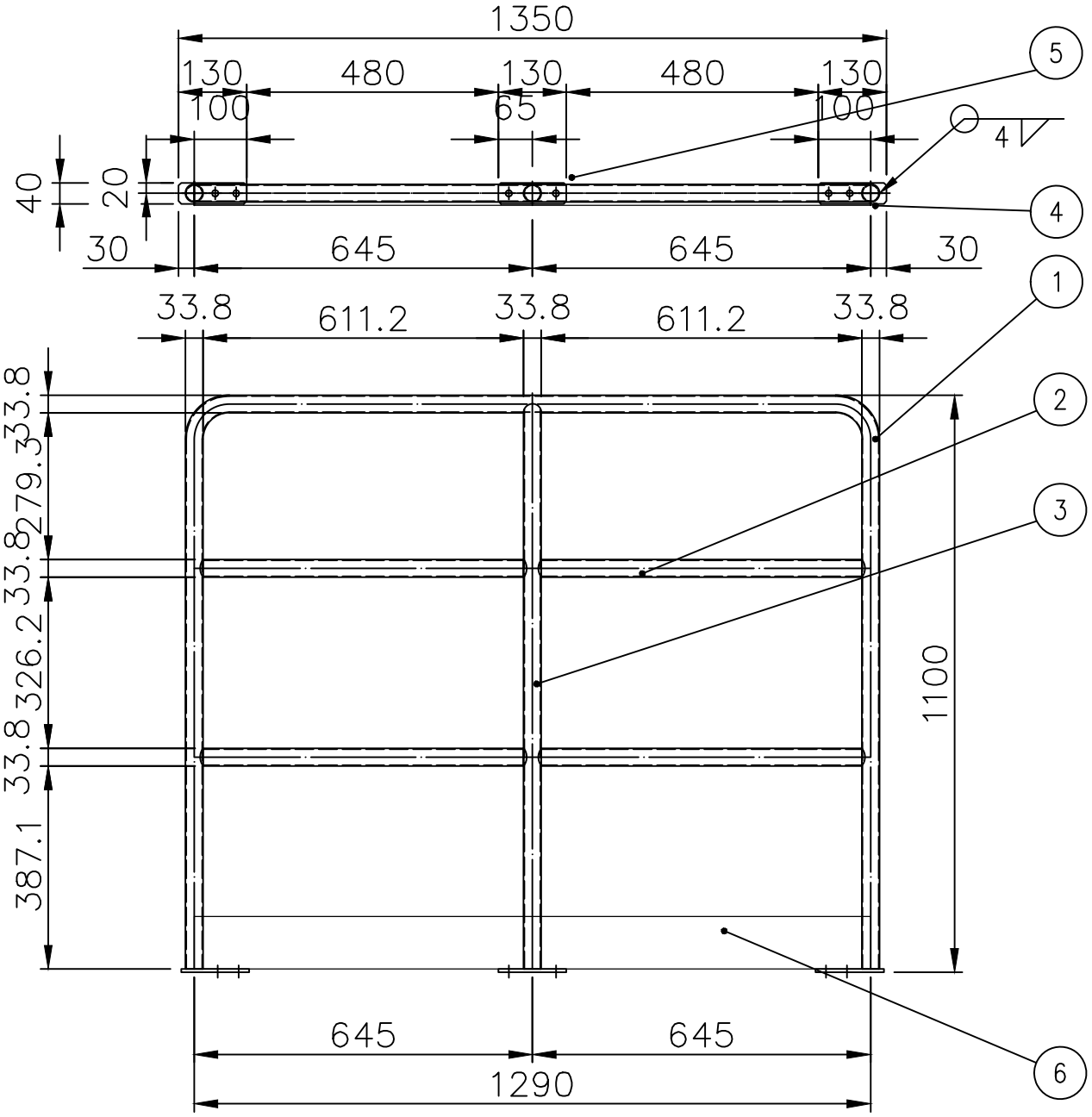
SCALE	TITLE :
1:12	欄杆#5

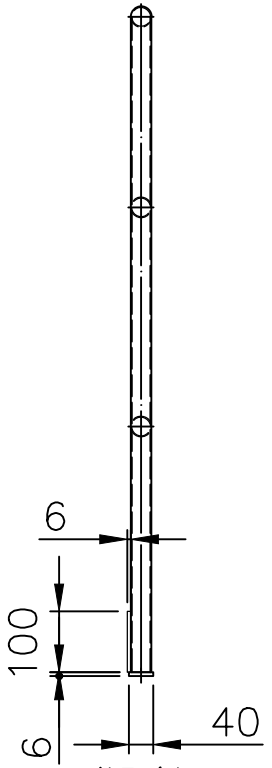
	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	樂明民
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.	SUBSTITUTE FOR	REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-5	00		A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	





1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

數量: 1個
材質: SS41
表面處理: 烤漆

ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

REV.	DATE	CHKD.	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute

中圃機械

SCALE 1:12

TITLE : 欄杆#5

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	蔡明恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾昱弘

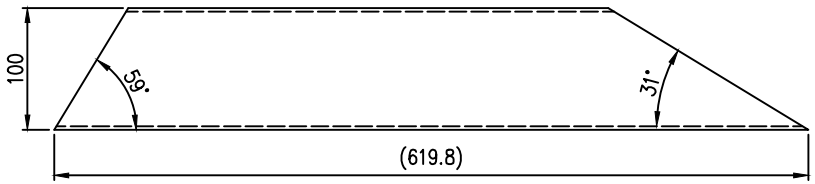
C.S.C CONTRACT NO. | SUBSTITUTE FOR | REPLACED BY

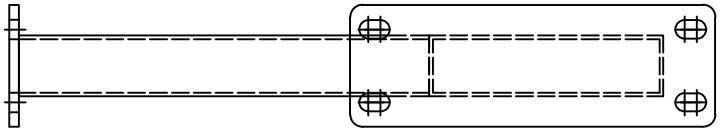
MFR. OR DSN. DWG. NO.	SHT.NO	REV.NO	C.S.C CLASSIFICATION CODE	SIZE
111ITRI-M2201-M1008	4-5	00		A4

川岳機械	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-build	

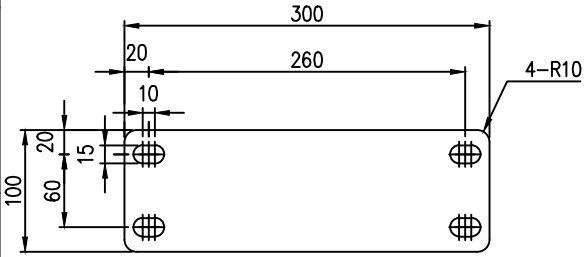
ITEM	DESCRIPTION	Q'TY	MAT'L	WEIGHT(kg)	REMARKS

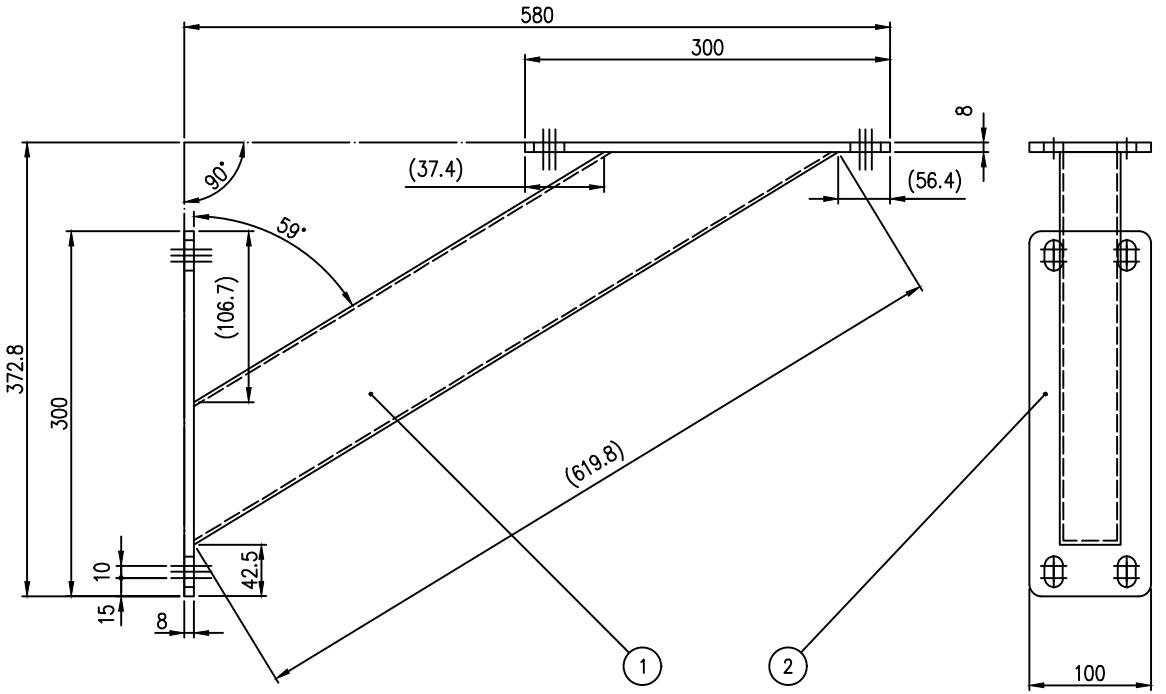
① 50x100x3T扁管　數量: 1個





② 板件厚度8mm　數量: 2個





數量: 2個
材質: SS41
表面處理: 烤漆
烤漆顏色: 1-96　蛋黃

1. 去除所有尖角毛邊
2. 運送時不可刮傷碰撞
3. 去除所有焊渣並請將焊道修整磨平

REV.	DATE	CHK'D	DESCRIPTION

MANUFACTURER OR DESIGNER : 工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute　中圃機械

SCALE 1:2　TITLE : 斜撐

	DATE	NAME		DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	白凱仁	CHECKED	112.03.09	蔡尚恩
DESIGNED	112.03.09	白凱仁	APPROVED	112.03.23	曾景弘

C.S.C CONTRACT NO.　SUBSTITUTE FOR　REPLACED BY

MFR. OR DSN. DWG. NO. 111ITRI-M2201-M1008　SHT.NO 5　REV.NO 00　C.S.C CLASSIFICATION CODE　SIZE A4

川岳機械		
	DATE	NAME
DRAWN	112.03.09	邱國華
DESIGNED	112.03.09	邱國華
CHECKED	112.03.09	白凱仁
APPROVED	112.03.09	白凱仁
JOB/DWG. NO.	As-built	