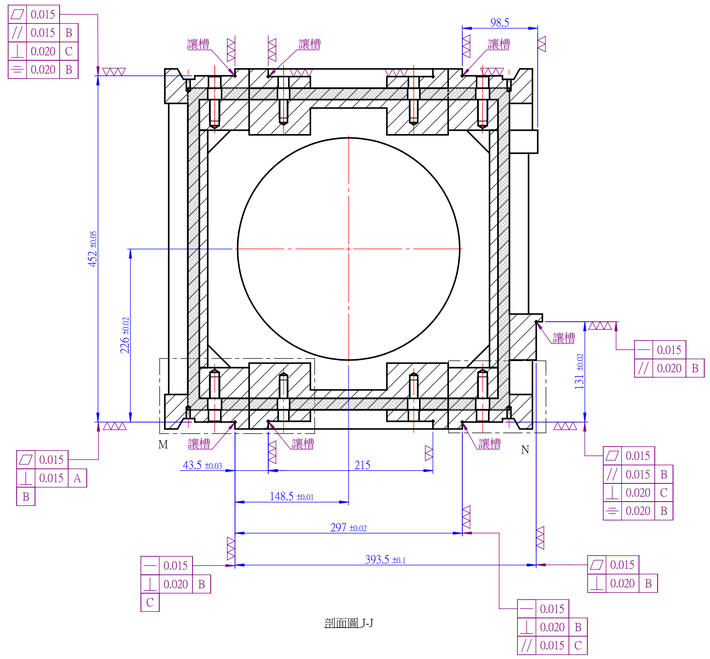
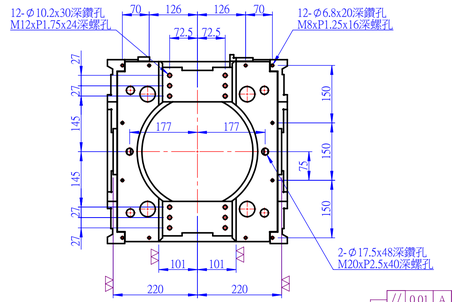
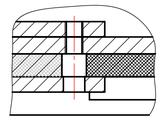
管制編號:

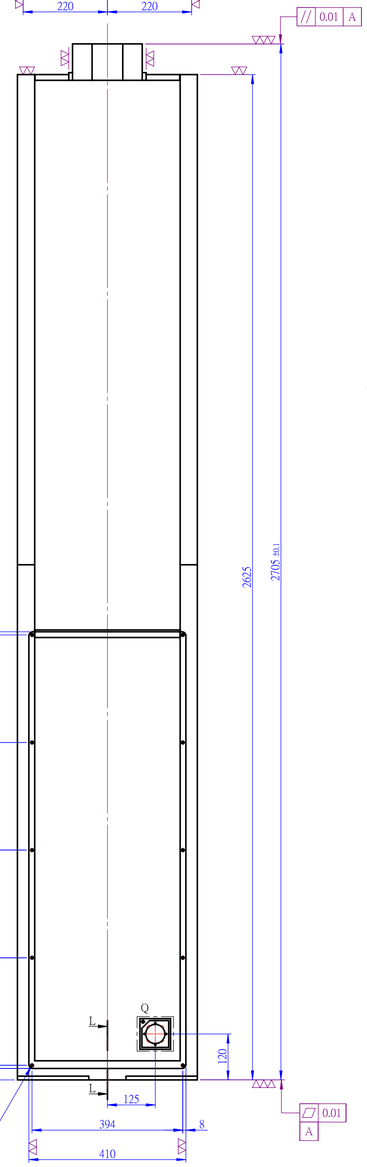


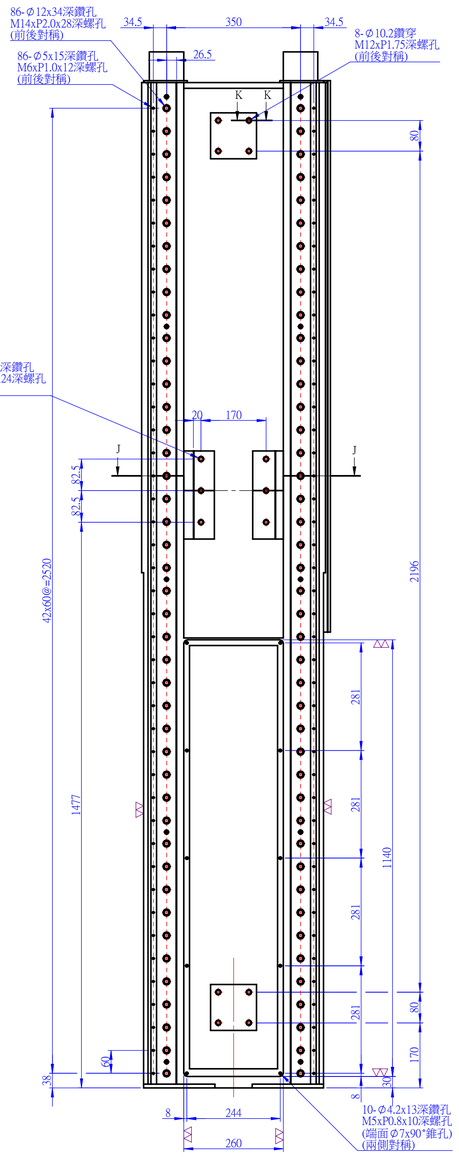
剖面圖 J-J

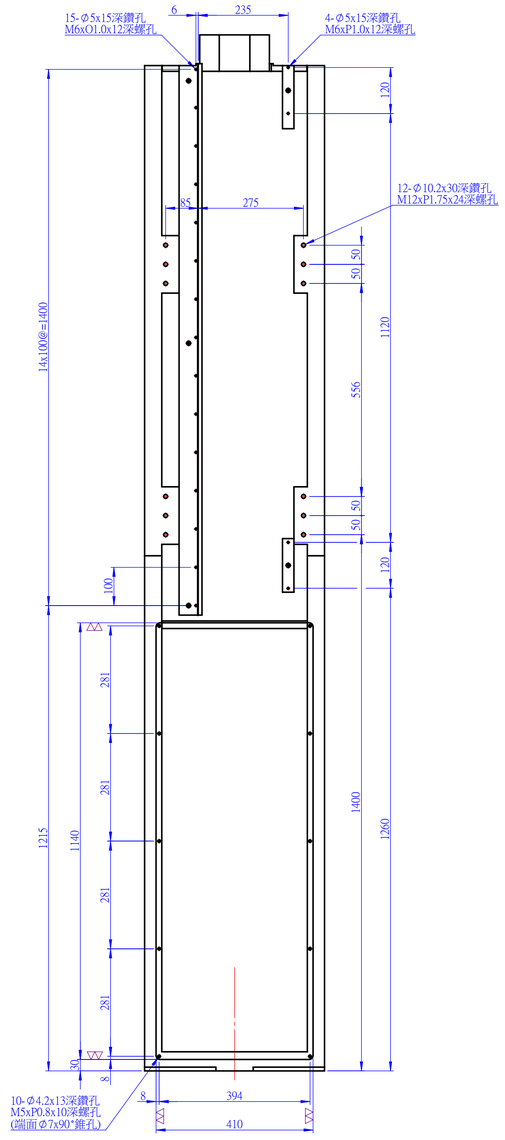


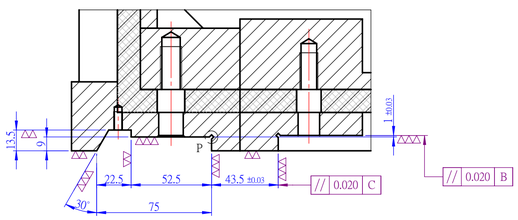


剖面圖 K-K

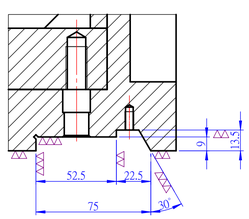




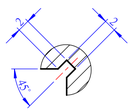




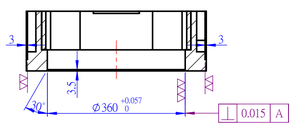
細部放大圖 M
比例: 1 : 2
(兩側對稱)



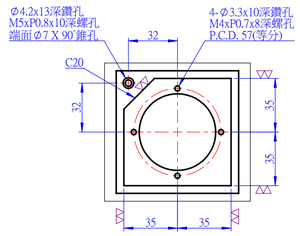
細部放大圖 N
比例: 1 : 2
(兩側對稱)



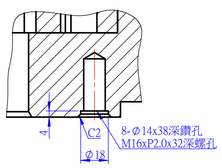
細部放大圖 P
比例: 2 : 1
(讓槽詳圖)



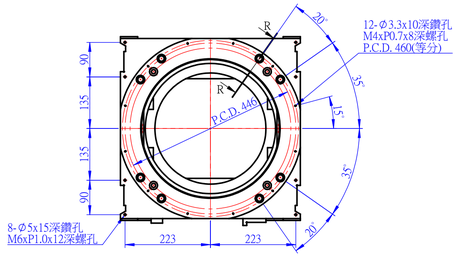
剖面圖 L-L



細部放大圖 Q
比例: 1 : 2



剖面圖 R-R
(共8孔)



～ (▽▽ ▽▽▽)

註：1.去除銳角毛邊
2.未標註精銑面之螺孔倒角均為C1
3.銑削後靜置一週消除應力再研磨
4.同側軌道面高低差 ±0.01
5.線軌軌道面直度每200mm相鄰兩點不可超過mm
6.焊接圖號：BV06001A
7.複材圖號：BV06002A

加工一般公差		孔與孔中心距公差	繪圖	周美金	2026/6/22	工業技術研究院 Industrial Technology Research Institute	
>0	±0.1	±0.3	設計	鄭瑞霖	2026/6/22		
>6	±0.2	鑽孔、沉頭孔公差 +0.25 -0.05	審校			圖名	複材頭部 (成品加工圖)
>30	±0.3	角度±1°	核准				版次
>120	±0.5		比例	1:8	材質	圖號 (檔名)	BV06003A
>400	±0.8				複材		1
>1000	±1.2						

計畫代號		總圖圖號		圖紙號		件數	如料表
工令代號		分圖圖號		件 號		重量	kg