



角鋼材料須使用不含孔洞的角鐵材料，且角鐵須經過熱浸鍍鋅處理

每層各面皆有5個吊掛點，作為線材懸掛掛測試試驗的固定處

| 項次編號 | 零件名稱 | 描述 | 數量 |
|------|--|----|----|
| 1 | 零件00_鍍鋅角鋼_50x50x4mm_L80cm | | 4 |
| 2 | 零件00_鍍鋅角鋼_50x50x4mm_L185cm | | 2 |
| 3 | 零件000_腳輪活動_Montagem Rodinha giratoria_v2 | | 4 |
| 4 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L165cm | | 4 |
| 5 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L40cm | | 4 |
| 6 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L80cm | | 4 |
| 7 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L185cm | | 8 |
| 8 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L185cm_兩端各切除20mm | | 2 |
| 9 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L10cm | | 4 |
| 10 | 零件00_鍍鋅角鋼_40x40x3mm_L25cm | | 4 |

| | | | | | | |
|--|-------|----|----|---------|---------|-----------|
| 除非另有指定: 否則尺寸是以毫米為單位 表面加工: 公差: 線性: 角度: | 加工處理: | | | 去除毛邊與銳角 | 不要縮放工程圖 | 修訂版 |
| | 姓名 | 簽名 | 日期 | 標題: | | |
| 繪製者 | | | | | | |
| 檢查者 | | | | | | |
| 核准者 | | | | | | |
| 製程 | | | | | | |
| 品管 | | | | 材料: | 工程圖編號 | |
| | | | | 重量: | 比例:1:50 | 圖頁 1 OF 1 |

組零件1_線纜線束吊掛架v2