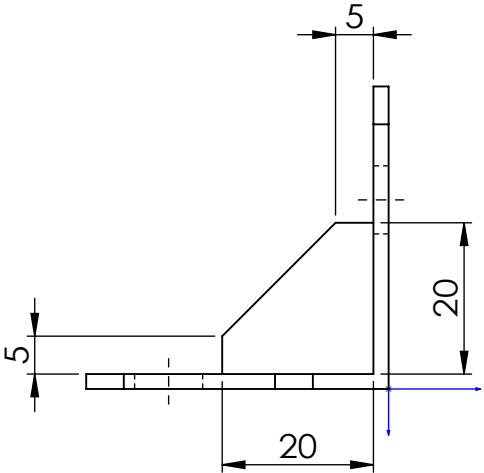
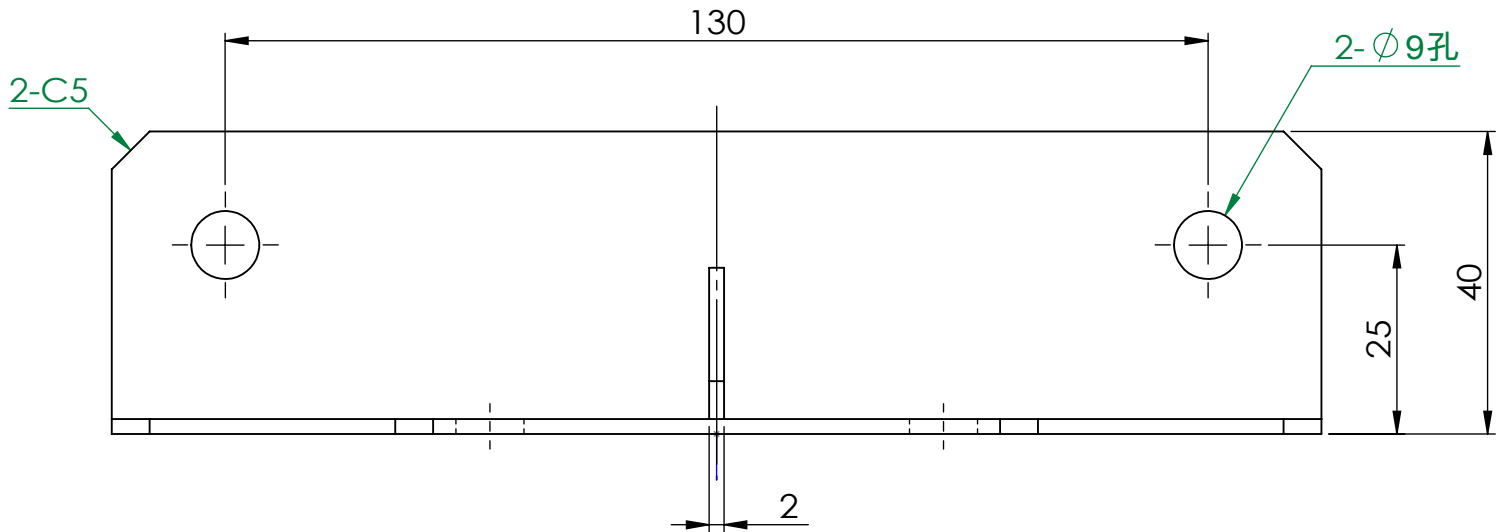
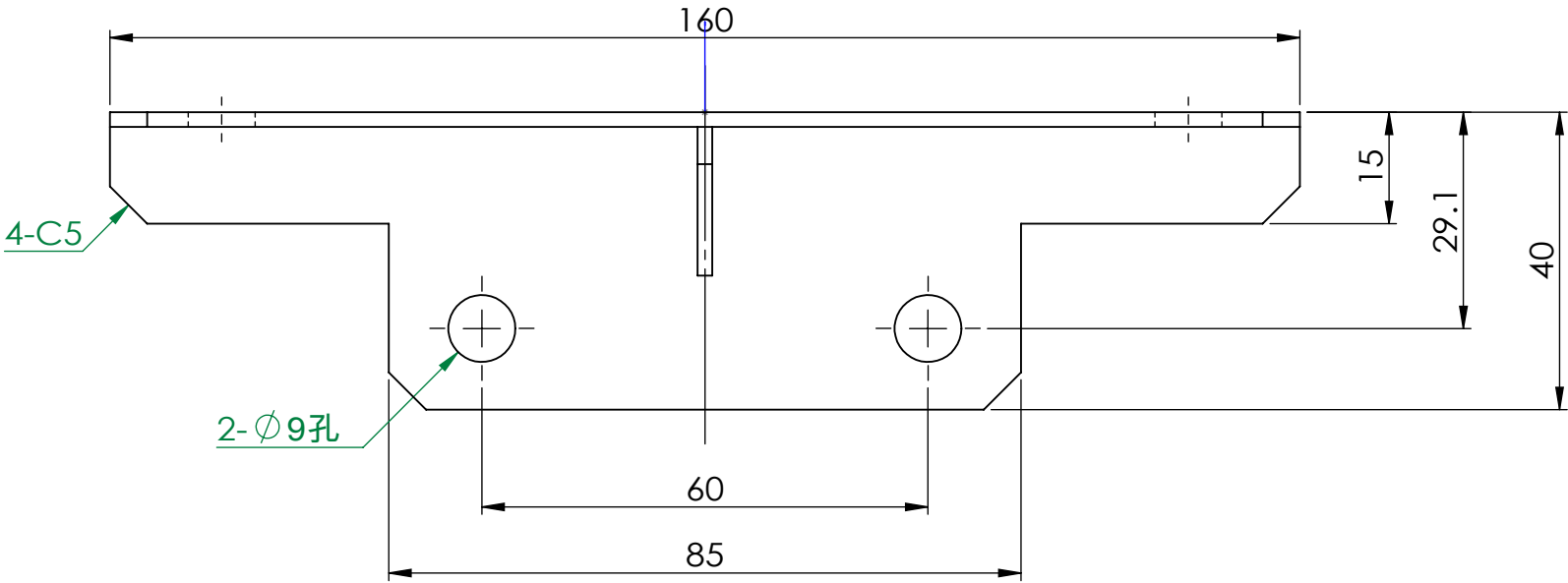


管制編號:



註:  
1.去除銳角,毛邊  
2.板厚t=2mm  
3.表面鍍鋅

2	方向機吊架		R357G11300-022		SPHC			
件數	零 件 名 稱		件 號		圖 紙 號		材料及尺寸規格	重量(kg)
加工一般公差 >0     ±0.1 >6     ±0.2 >30    ±0.3 >120   ±0.5 >315   ±0.8 >1000 ±1.2		繪 圖	2026.04.14	育群	<div></div> <div>工業技術研究院</div> <div>Industrial Technology Research Institute</div>			
		設 計						
		審 校						
		核 准						
			日 期	姓 名				
孔與孔中心距公差 ±0.3		計畫代號	R357G11300		圖名  方向機吊架			
鑽孔、沈頭孔公差 +0.25 -0.05		工令代號	無					
角度 ± 1 / 2°		分總圖圖號			檔名 R357G11300-022		版次	
		總圖圖號			比例	1:1	圖紙號	

次序	更改區域	原 來	更 改	日 期	負 責 人
1					