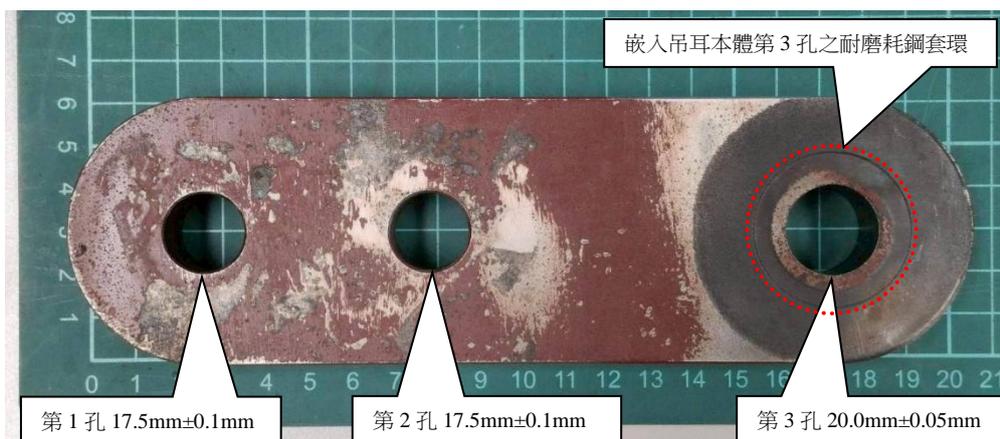


物料規格說明

項次:1

料號	21.11.W005.L0	原廠編號	
英文品名	DETECTION ROD EAR SET		
中文品名	偵測桿檢測吊耳組		
詳細規格	<p>1. 每組組成組件：偵測桿檢測吊耳本體，吊耳組附屬配件。</p> <p>2. 偵測桿檢測吊耳本體規格：</p> <p>(1)本體：材質：中碳鋼(S45C)，尺寸：長 200mm±3mm、寬 60mm±2mm、板厚 20mm±1mm。</p> <p>(2)本體圓孔尺寸： 第 1 孔 17.5mm±0.1mm，第 2 孔 17.5mm±0.1mm，第 3 孔 20.0mm±0.05mm，第 3 孔有耐磨耗鋼套環嵌入吊耳本體第 3 孔內；耐磨耗鋼套環材質：SS400，外環厚度 7mm±0.03mm。</p> <p>(3)表面鍍鋅。</p> <p>3. 附屬配件：</p> <p>(1)帶肩圓頭內六角螺栓：螺栓強度等級：12.9，無螺紋外徑 20.0mm-0.05mm，無螺紋長度 60mm±2mm；M16 螺栓螺紋，螺栓螺紋長度 22mm±0.2mm；內六角頭：高 14mm±0.2mm，外徑 30.3mm±0.2mm，寬度 10mm±0.2mm，數量：2 件。</p> <p>(2)防鬆脫六角螺帽：M16 六角螺帽，高 14mm±0.2mm，螺帽須具防鬆裝置，數量：2 件。</p> <p>(3)墊圈：材質：SS400，尺寸：外徑 30mm±0.2mm，內徑 16.5mm±0.2mm，厚 2.8mm±0.2mm，數量：2 件。</p> <p>(4)上述附屬配件須以夾鏈袋包裝，1 包裝內容為(1)至(3)配件。</p> <p>4. 須符合轉轍器設備實際安裝，且需通過測試及扳轉運作無異常為準。</p>		



偵測桿檢測吊耳本體外觀參考圖



偵測桿檢測吊耳本體板厚參考圖



附屬配件參考圖

物料規格說明

項次:1

驗收方式	<p>1、外觀檢查：</p> <p>(1) 檢查數量：全數檢查。</p> <p>(2) 比對廠商所交財物外觀、規格是否符合訂購單規定。</p> <p>(3) 允收標準：廠商所交財物外觀須無缺陷，規格須符合訂購單規定。</p> <p>2、測試：機關依下列規定執行測試。</p> <p>(1) 測試數量：抽測3組。</p> <p>(2) 測試方法：</p> <p>A、將廠商所交財物使用游標卡尺量測第1孔、第2孔、第3孔孔徑尺寸規格。</p> <p>B、組裝測試：將廠商所交附屬配件之帶肩圓頭內六角螺栓，對吊耳第3孔孔徑進行組裝。</p> <p>(3) 允收標準：</p> <p>A、使用游標卡尺量測吊耳孔徑之第1孔應為$17.5\text{mm}\pm 0.1\text{mm}$，第2孔應為$17.5\text{mm}\pm 0.1\text{mm}$，第3孔應為$20.0\text{mm}\pm 0.05\text{mm}$。</p> <p>B、組裝測試：以附屬配件之帶肩圓頭內六角螺栓插入第3孔孔徑，應可正常插入組裝後且無卡頓無異常，再檢視螺栓與第3孔孔徑應無間隙，且能正常抽出無卡頓無異常。</p> <p>C、有瑕疵或異常之情況：</p> <p>驗收或複驗有瑕疵或異常之不合格數量達1件以上，則該項所交財物全數退回改正，重新交貨後再行驗收，複驗時抽樣數量為原抽樣數量2倍，複驗結果仍有不合格情形時，抽樣數量為前次抽樣數量2倍。複驗抽樣上限數量以採購數量為限。</p>				
需求單位	系統處號誌廠	申請人	曹銘慈	聯絡電話	02-27828660 #8210