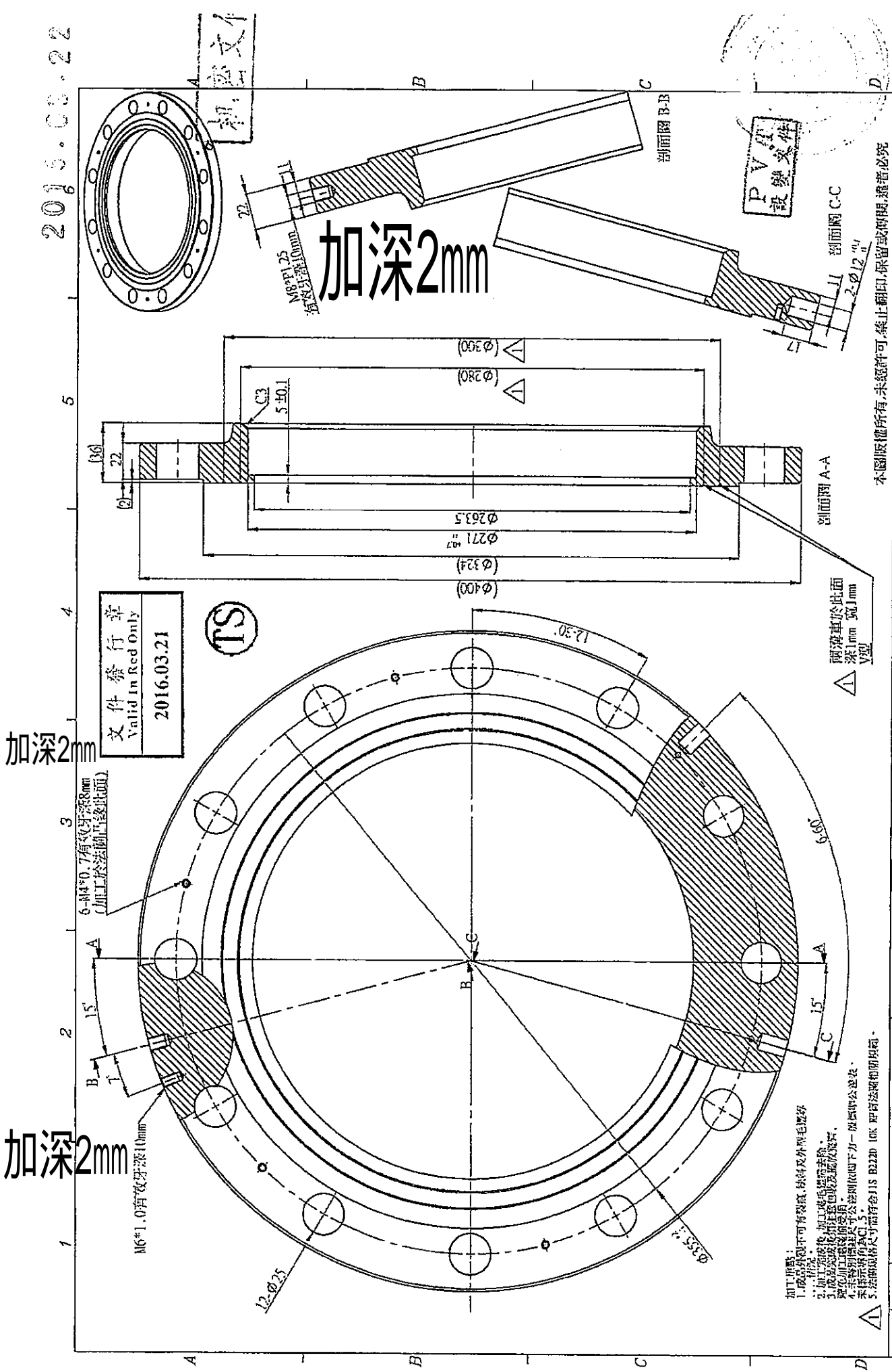


2016.03.22

加深2mm

加深2mm



文件發行章
Valid In Red Only
2016.03.21

TS

- 加工時請注意：
1. 成品外觀不可有刮痕、缺角及外噴毛邊等
 2. 加工完後，加工電機設備去熱。
 3. 成品的表面塗油。
 4. 零件加工後，請將尺寸公差控制在下表。
 5. 詳細規格尺寸符合台S B2220 GB 14159 規格公建表。

本圖版權所有，未經許可，禁止翻印，保留或閉閱，違者必究

REV.	DRAWING PART.	DN_250法蘭	REV.	REV.
D1	DRAWING NO.	EPB-1002-250-C	DATE	2016/3/4
D1	MATERIAL	碳鋼SSS400	SCALE	1:1
REV.	DATE	REV.	SCALE	UNIT
1	2016.03.22	3	mm	4
2		3		4
3		3		4
4		3		4
5		3		4

1/1

SHEET

D1

REV.

DN_250法蘭

EPB-1002-250-C

碳鋼SSS400

2016/3/4

1:1

mm

4

3

4

3

4

3

4

3

4

3

4

3

4

3

4

3

4

3

4