

加深2mm

加深2mm

加深2mm

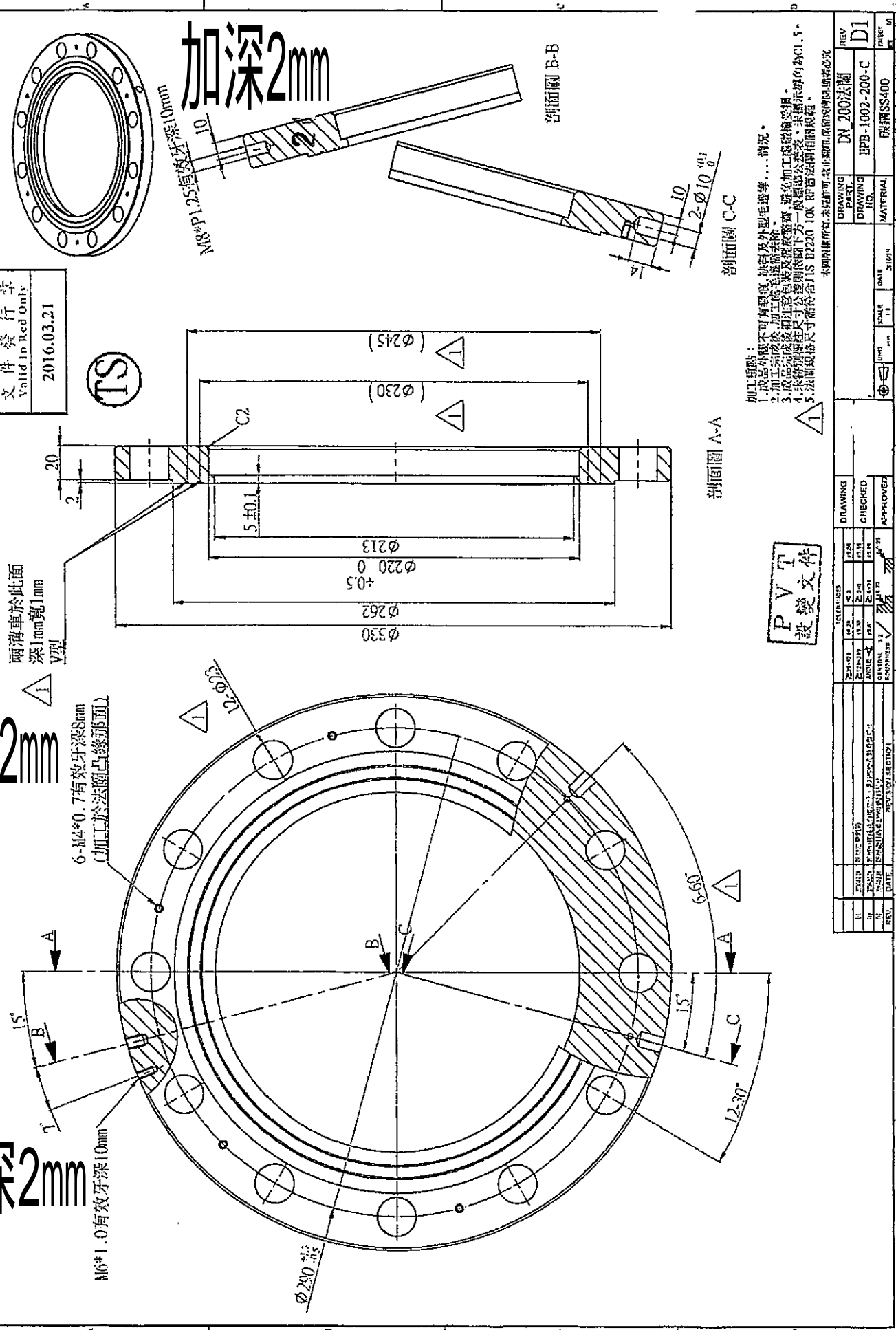
文件發行章  
Valid in Red Only  
2016.03.21



兩溝車於此面  
深1mm寬1mm  
V型

6-M4\*0.7有效牙深8mm  
(加工於法蘭凸緣那面)

M6\*1.0有效牙深10mm



剖面圖 A-A

剖面圖 B-B

剖面圖 C-C

- 加工重點：
1. 成品外觀不可有裂紋、缺料及外型毛邊等...情況。
  2. 加工完後，加工面必須清潔。
  3. 成品完後，須注意有無漏油、滲漏加工感、磁場受擾。
  4. 產品完後，須注意有無漏油、滲漏加工感、磁場受擾。
  5. 產品完後，須注意有無漏油、滲漏加工感、磁場受擾。

P V T  
設變文件

REV	DATE	BY	CHK	APP	REVISIONS	DRAWING NO.	PART NO.	MATERIAL	REV
01	2016.03.21					EPB-1002-200-C	DN 200法蘭	碳鋼SS400	D1

