



文件發行章
Valid In Red Only
2016.03.21



- 加工重點:
1. 板面外層不可有剝皮、缺層及外型毛邊等... 情況。
 2. 加工完成後，加工面毛邊須用砂紙打磨。
 3. 成型的板面須用砂紙打磨及拋光處理。
 4. 零件加工後須用砂紙打磨。
 5. 零件加工後須用砂紙打磨。
- 剖面圖 A-A

本圖版權所有，未經許可，禁止翻印，保留或傳閱，違者必究

TOLERANCES		DRAWING		UNIT		SCALE		DATE		MATERIAL	
D1	2016.03.21	2016.03.21	2016.03.21	mm	1:1	2016/3/24	碳鋼SS400	DN_150去閃	D1	1/1	REV.
D1	2016.03.21	2016.03.21	2016.03.21	mm	1:1	2016/3/24	碳鋼SS400	EPB-1002-150-C	D1	1/1	REV.
D1	2016.03.21	2016.03.21	2016.03.21	mm	1:1	2016/3/24	碳鋼SS400	EPB-1002-150-C	D1	1/1	REV.
D1	2016.03.21	2016.03.21	2016.03.21	mm	1:1	2016/3/24	碳鋼SS400	EPB-1002-150-C	D1	1/1	REV.