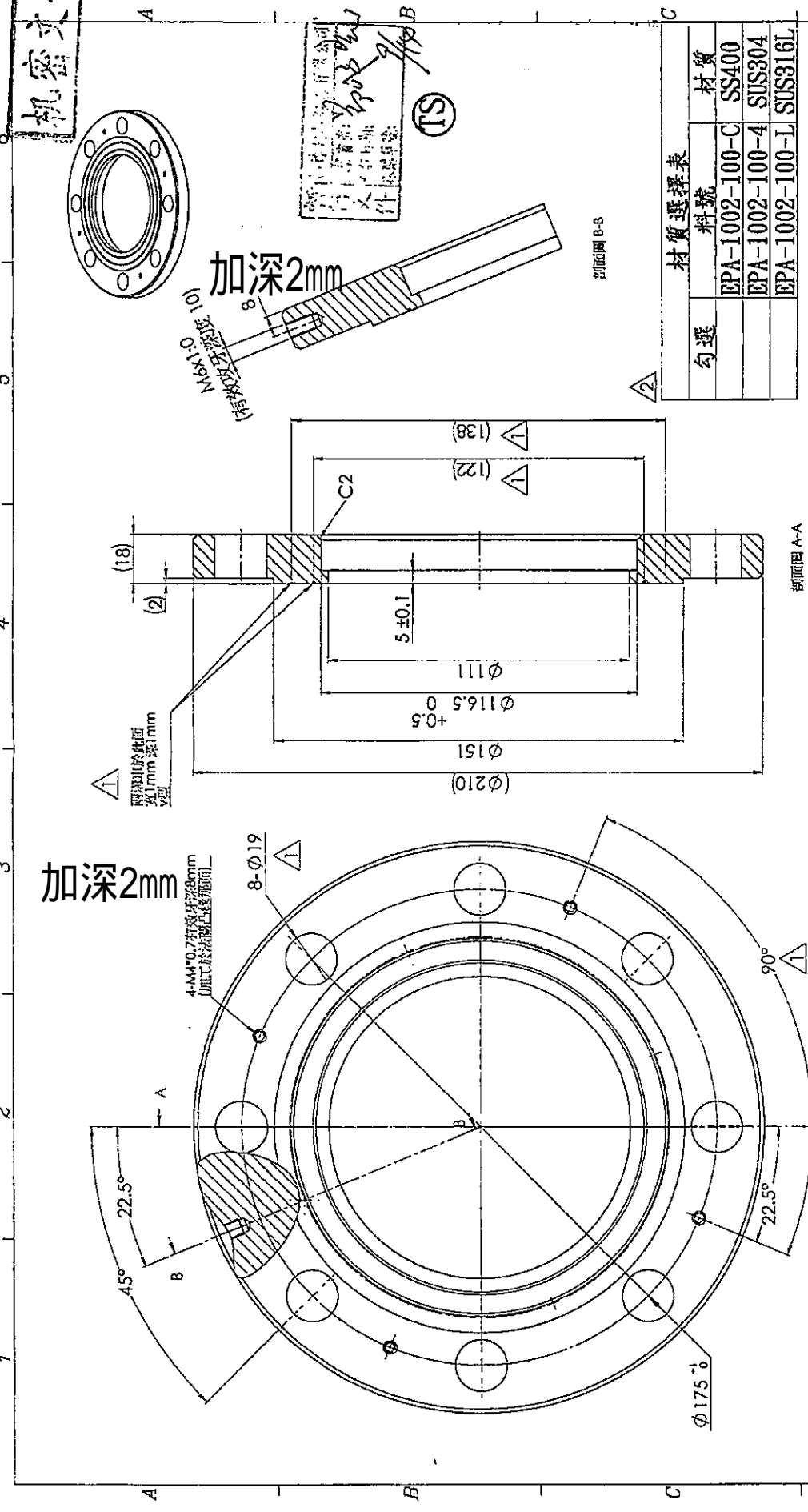


加深2mm
加深2mm

2016.09.14

机密文件



加工重點：
 1. 成品外觀不可有裂痕、缺料及外型毛邊等.....情況。
 2. 加工完成後，加工處毛邊需去除。
 3. 成品完成後，須注意包裝及擺放整齊，避免加工處碰流受損。
 4. 未特別標註尺寸公差即依圖下方一般標準公差表，未標示等角為C1.5。
 5. 法蘭規格尺寸需符合 JIS B2220 10K RF 法蘭相關規範。

本圖版權所有，未經許可，禁止翻印、保留或傳閱，違者必究

REV.	DATE	REVISION SECTION	APPROVED	SCALE	DATE	MATERIAL	DRAWING NO.	DRAWING PART.	REV.
D2	2016.08.13	新增材料選擇表						DN_100法蘭	D2
D1	2016.02.24	新增法蘭規範	CHECKED	1:1	2016/9/13			EPB-1002-100-C	
D1	2016.02.24	新增螺絲孔直徑尺寸與電鍍	APPROVED	mm					
D1	2016.02.24	新增螺絲孔直徑尺寸、 $\phi 19$ 與螺絲尺寸與電鍍							
D1	2016.02.24	新增螺絲孔直徑尺寸、 $\phi 122$ 及 $\phi 13R$							
D1	2016.02.24	新增螺絲孔直徑尺寸、 $\phi 122$ 及 $\phi 13R$							
REV. <td>DATE <td>REVISION SECTION <td>APPROVED <td>SCALE <td>DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td></td></td></td></td></td>	DATE <td>REVISION SECTION <td>APPROVED <td>SCALE <td>DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td></td></td></td></td>	REVISION SECTION <td>APPROVED <td>SCALE <td>DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td></td></td></td>	APPROVED <td>SCALE <td>DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td></td></td>	SCALE <td>DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td></td>	DATE <td>MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td></td>	MATERIAL <td>DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td></td>	DRAWING NO. <td>DRAWING PART. <td>REV. </td></td>	DRAWING PART. <td>REV. </td>	REV.

1 2 3 4 5 6