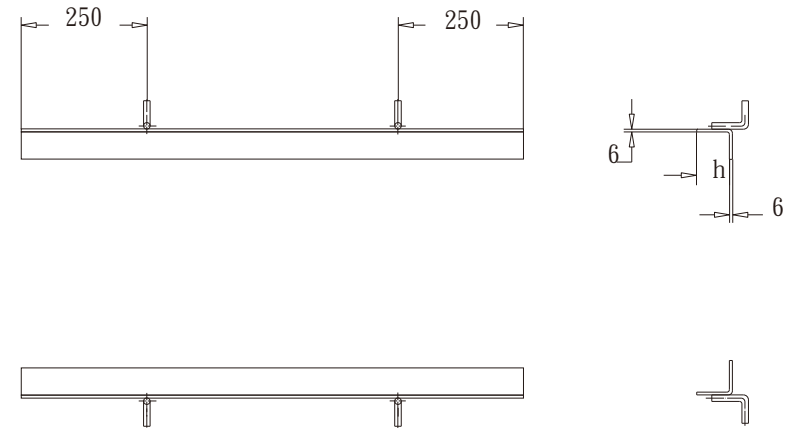


熱浸鍍鋅格柵板製造說明

1. 熱浸鍍鋅格柵板蓋(封邊除外)須用高週波全自動熔接機熔接,不得造成母材熔蝕
2. 材質:全部使用SS-400鋼材
3. 格柵板製造成型後,均須熱浸鍍鋅做表面處理,鍍鋅量:610 g/m²以上,依據CNS 1247規範
4. 封邊:格柵板兩邊焊以h*6之扁鋼為邊框,焊渣應清除乾淨



CFS 型一般用側溝蓋 格柵板規格

本工程採用有符號者	採用符號	型式	溝距 (mm)	格柵板寬 (mm)		格柵板高度 (h)
				D (框)	d (蓋)	
○	CFS-30	300	422	400	I-50	
○	CFS-35	350	472	450	I-55	
○	CFS-40	400	522	500	I-55	
○	CFS-45	450	572	550	I-65	
○	CFS-50	500	622	600	I-65	
○	CFS-55	550	672	650	I-75	
○	CFS-60	600	722	700	I-75	

框座詳圖

 進豐晟企業股份有限公司 <small>CHIN FENG CHENG</small>	
規格	CFS-2L
圖號	CFS-1050606