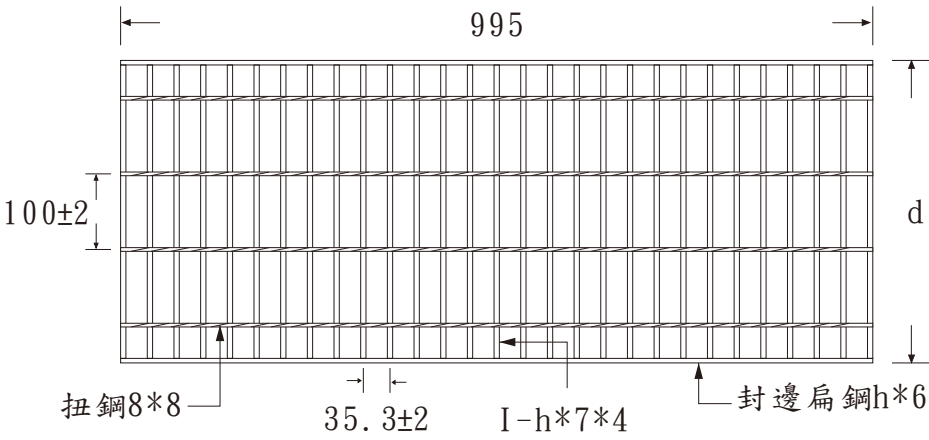
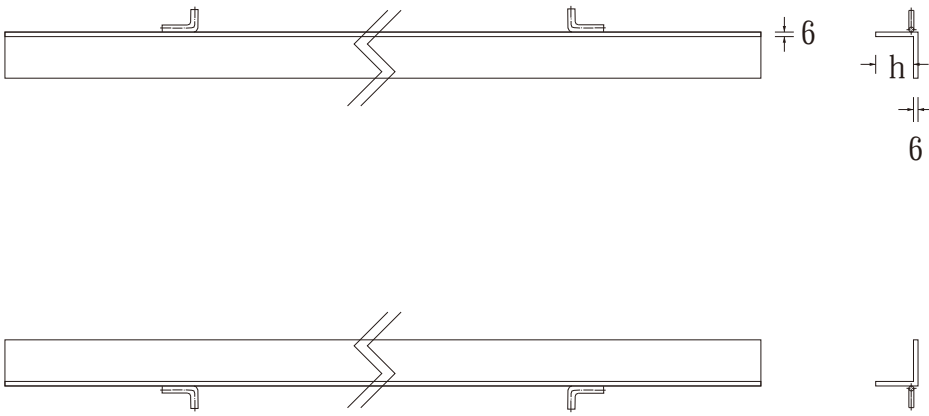
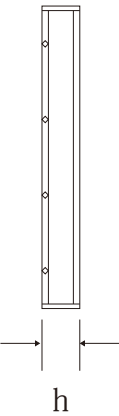
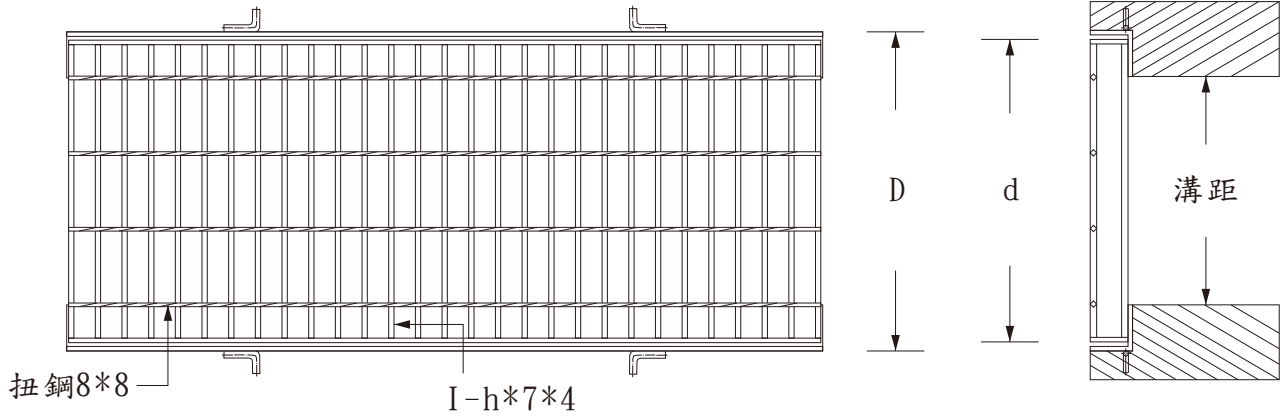




蓋詳圖



連續型框座詳圖



蓋框組合圖

- 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：依CNS 10007 規定施行之。
 4. 封邊：格柵板兩邊焊以h*6t之扁鋼為邊框，焊渣應清除乾淨。
 5. 依CNS 2473第6節規定施行，抗拉強度(大於41kgf/mm)伸長率(大於21%)等項目之檢驗。
 6. 格柵板製造公差總長、寬±6mm。

CFS 型 一般用側溝蓋格柵板規格

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-40	400	522	500	I-55
○	CFS-50	500	622	600	I-65
○	CFS-60	600	722	700	I-75

本工程採用有●符號者