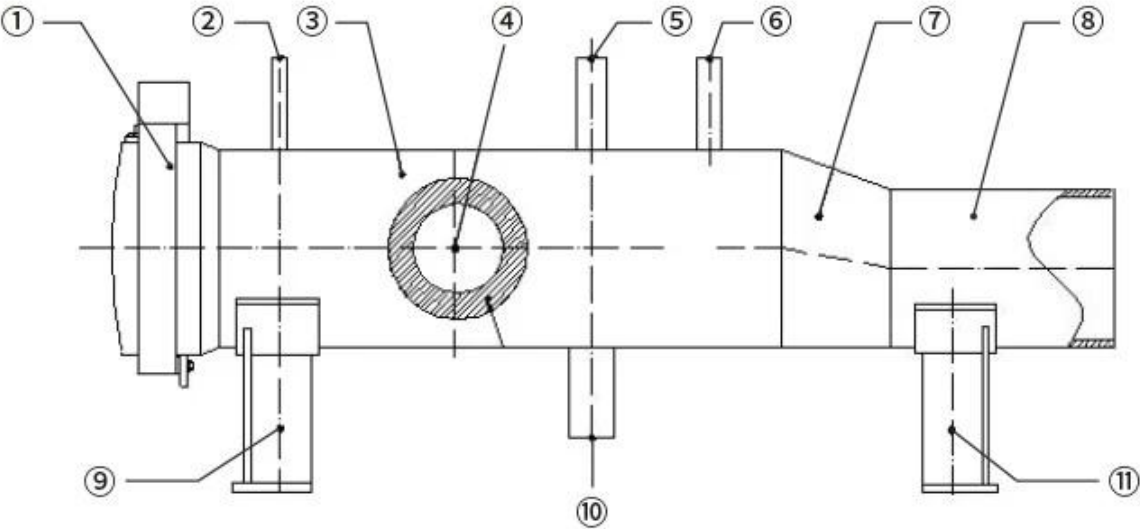


1. 此圖為機械製圖之剖面圖，其剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
 2. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。
 3. 剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
 4. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。
 5. 剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
 6. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。

剖面圖：

1. 剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
2. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。
3. 剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
4. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。
5. 剖面線之方向應與被剖物件之長度方向垂直，且應與相鄰剖面線之方向錯開45°。
6. 剖面線之間距應均勻，且應與被剖物件之長度方向垂直。



- (1) 左端蓋 (2) 左端蓋 (3) 主體 (4) 中心孔 (5) 主體 (6) 主體 (7) 錐形部分 (8) 右端蓋 (9) 左支撐 (10) 主體 (11) 右支撐



RKSfluid
www.rksfluid.com

RKSfluid (Shenyang) Flow Control Company



SGS CE WRAS