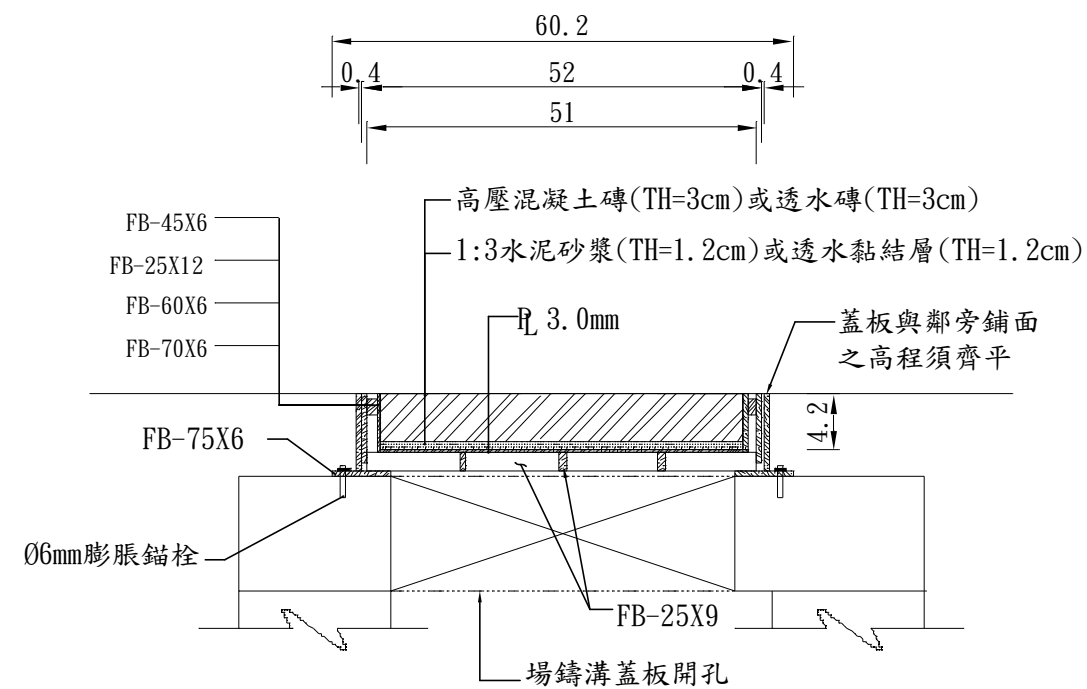
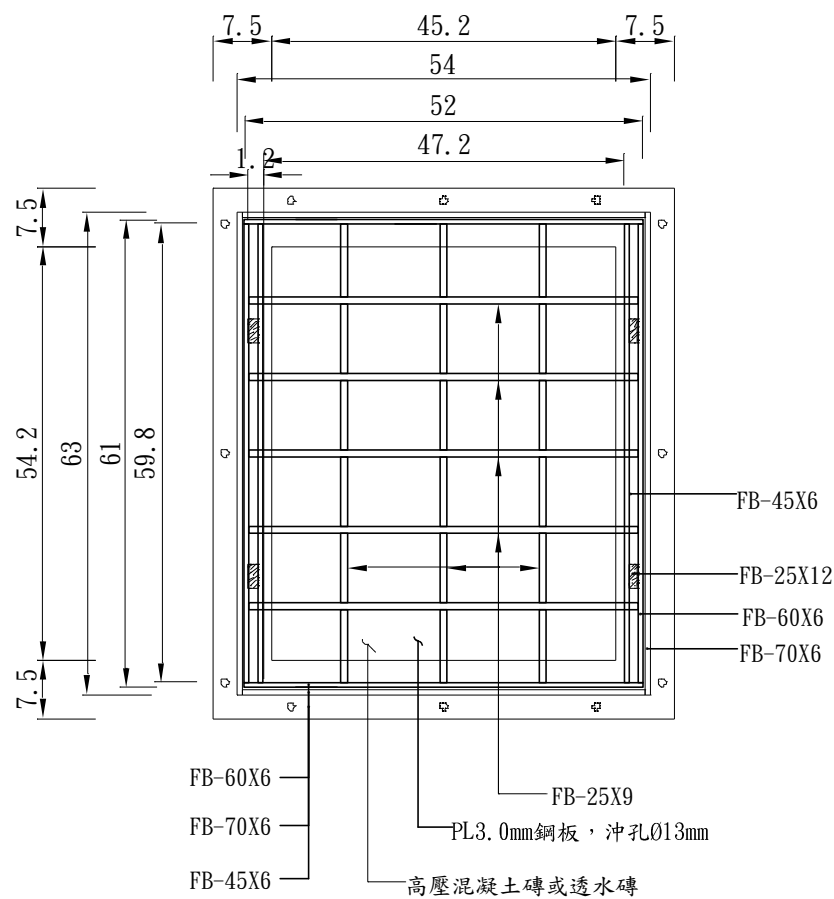
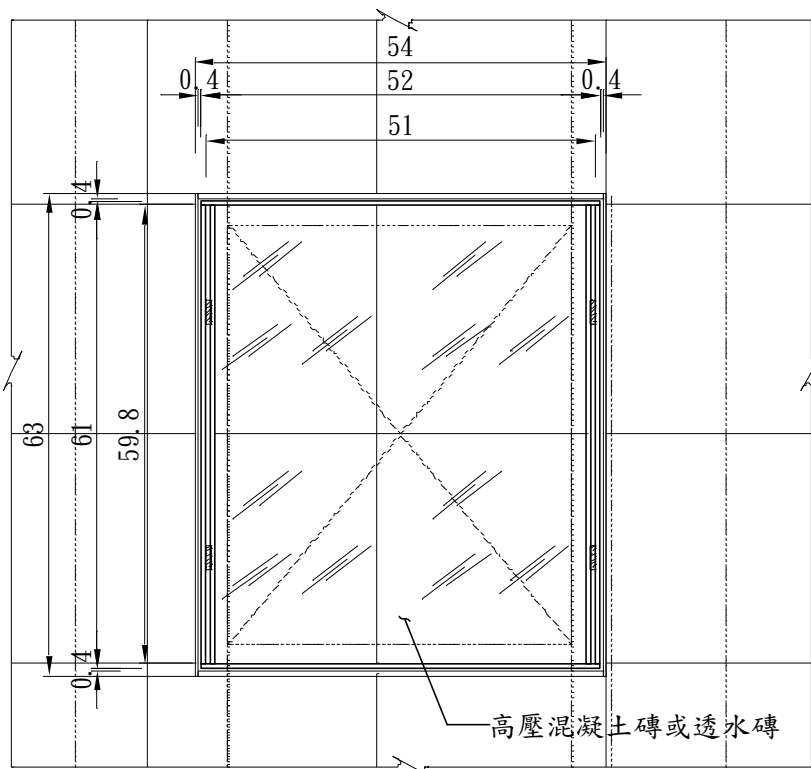
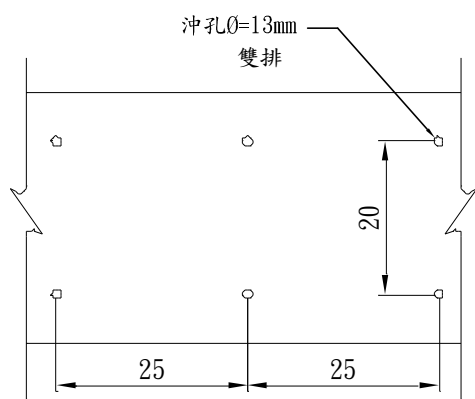




化妝蓋板細部詳圖

NTS. 單位:cm



3mm厚鋼板沖孔示意圖

S:1/10 單位:cm

一般說明:

一、蓋板及框座

1. 本蓋板框座採用SS400之鋼料。
2. 蓋板及框座分別組裝完成後一體熱浸鍍鋅處理(鍍鋅量不得少於 $600\text{g}/\text{m}^2$)，作業方式須符合CNS 8503規定。
3. 未滿100塊者免驗，惟須提具出廠證明及自行檢驗紀錄；超過100塊者，每100塊抽驗一組(扁鋼)，依CNS1247試驗鍍鋅量，依CNS2473規定施行抗拉強度(介於 $400\sim 510\text{N}/\text{mm}^2$)，伸長率(17%以上)等兩項試驗。
4. 化妝蓋板鋪設於人行道上時，須與人行道鄰接鋪面齊平。