



1. 避免在加工過程中產生刮痕、壓痕及磨損。
2. 修飾尖銳的邊角至C0.3/C0.5
3. 未標示之圓角為R0.5，未標示之導角為C0.5
4. 表面處理：黑色陽極。

|    |     |         |     |     |
|----|-----|---------|-----|-----|
| F  |     |         |     |     |
| 版次 | 座 標 | 更 改 内 容 | 修改者 | 日 期 |