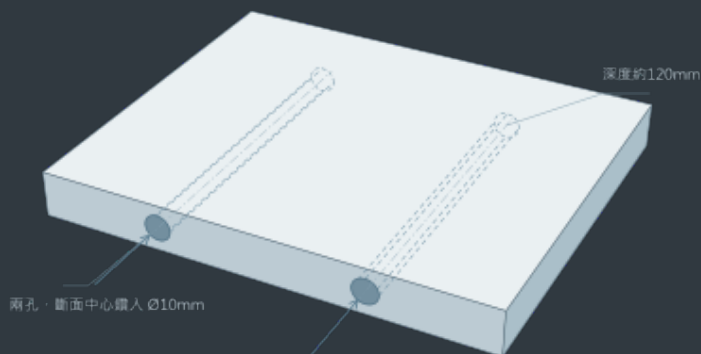


MACHINING CATALOGUE

每一道加工， 都有清楚的依據。

加工圖解與經銷合作目錄

19 項加工 · 29 個加工代號



板厚18mm / 孔心距上下各9mm / 孔徑Ø10mm

虛線為板材內部孔道，板蓋側將完整，尺寸為示意標註。

P45 · EDGE DRILLING VIEW

01

造型與開孔

P01–P22

02

溝槽與其他加工

P38、P39、P41–P45

加工規格與報價，請洽服務窗口確認。

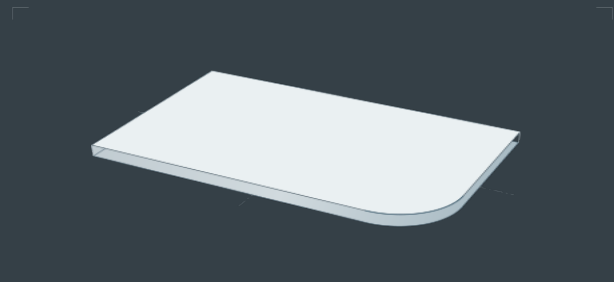
本目錄提供加工輪廓、代號、條件與計價單位，不列公開單價。請提供加工代號、板材、尺寸、數量及圖面，由服務窗口確認報價。丈量、圖面整理及其他服務，依實際案件確認。

立體圖為固定視角的概念示意，非等比例施工圖；細部規格依公司確認圖面。原表未列計價單位或臨界尺寸的项目，請先洽詢確認。

官網加工目錄 www.ruiyang-global.com.tw/machining.html

P01 / P02

圓角加工



加工條件 / 計價單位

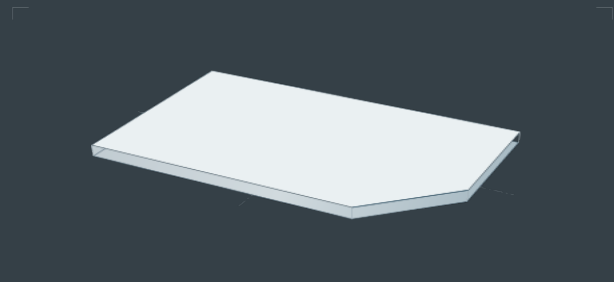
P01 不封邊	洽詢確認
P02 封邊 · R100mm 以內	洽詢確認
P02 封邊 · R100mm 以上 & 加厚板	洽詢確認

封邊規格依原表標示；R100mm 臨界值及加厚板條件請洽確認。

依加工代號洽詢報價 ↗

P03 / P04

切角加工



加工條件 / 計價單位

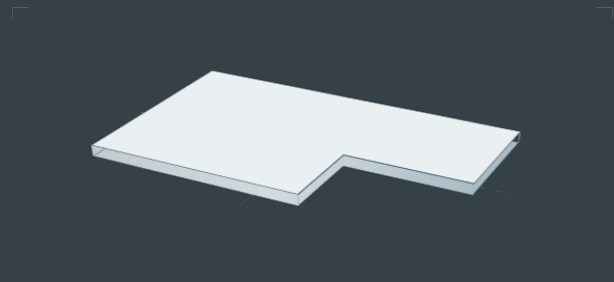
P03 不封邊	洽詢確認
P04 封邊	洽詢確認

L150mm 以內。

依加工代號洽詢報價 ↗

P05 / P06

內切角加工



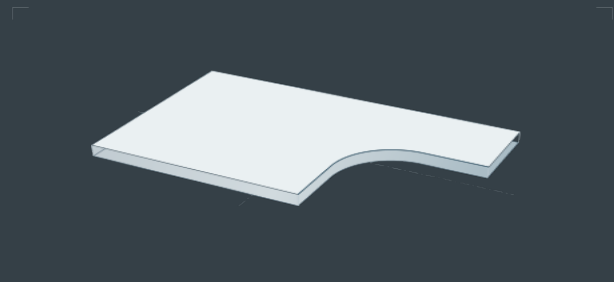
加工條件 / 計價單位

P05 不封邊	洽詢確認
P06 封邊	洽詢確認

依加工代號洽詢報價 ↗

P07 / P08

內圓角加工



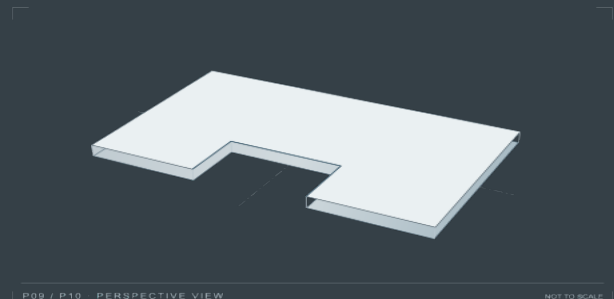
加工條件 / 計價單位

P07 不封邊	洽詢確認
P08 封邊	洽詢確認

依加工代號洽詢報價 ↗

P09 / P10

側矩形挖透加工



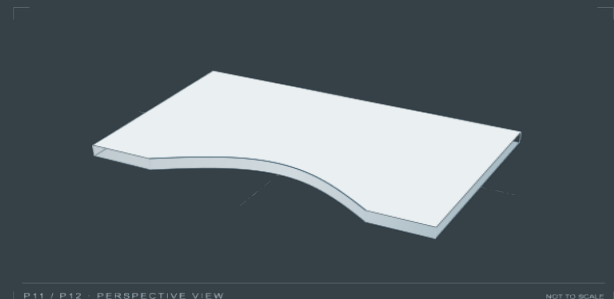
加工條件 / 計價單位

P09 不封邊	洽詢確認
P10 封邊	洽詢確認

依加工代號洽詢報價 ↗

P11 / P12

微笑型加工



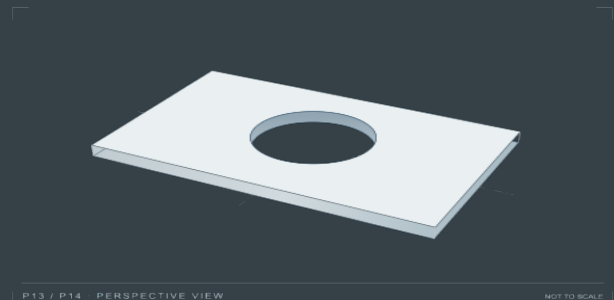
加工條件 / 計價單位

P11 不封邊	洽詢確認
P12 封邊	洽詢確認

依加工代號洽詢報價 ↗

P13 / P14

圓型挖透



加工條件 / 計價單位

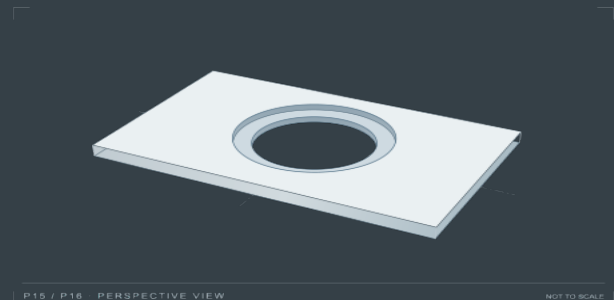
P13 不封邊	洽詢確認
P14 封邊 · Ø100mm 以內	洽詢確認
P14 封邊 · Ø100mm 以上	洽詢確認

封邊規格依原表標示；Ø100mm 臨界值請洽確認。

依加工代號洽詢報價 ↗

P15 / P16

圓型階梯加工



加工條件 / 計價單位

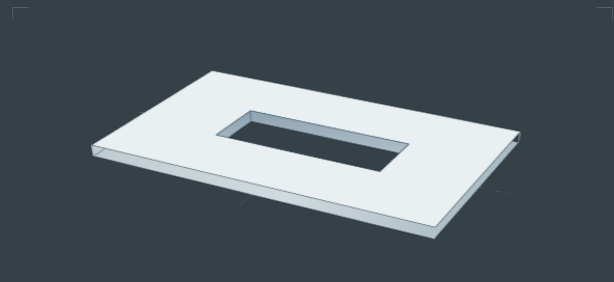
P15 Ø300mm 以下	洽詢確認
P16 Ø300mm 以上	洽詢確認

原表分級含 Ø300mm 以下 / 以上；臨界值及階梯深度請洽確認。

依加工代號洽詢報價 ↗

P17 / P18

矩型挖透加工



P17 / P18 PERSPECTIVE VIEW

NOT TO SCALE

加工條件 / 計價單位

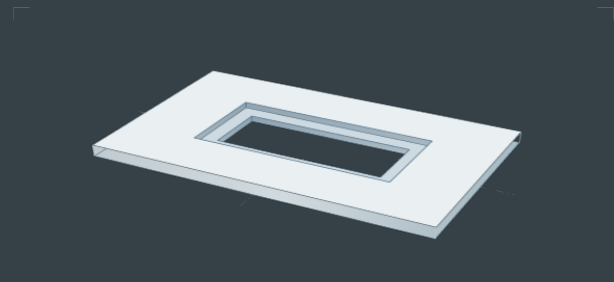
P17 不封邊 洽詢確認

P18 封邊 洽詢確認

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P19 / P20

矩形階梯加工



P19 / P20 PERSPECTIVE VIEW

NOT TO SCALE

加工條件 / 計價單位

P19 L1200mm 以下 洽詢確認

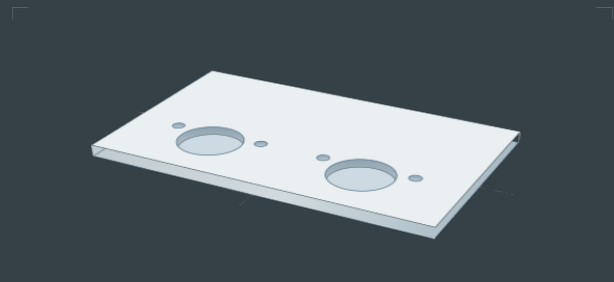
P20 L1200mm 以上 洽詢確認

原表分級含 L1200mm 以下 / 以上；臨界值及階梯深度請洽確認。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P21

代挖鉸鍊孔



P21 PERSPECTIVE VIEW

NOT TO SCALE

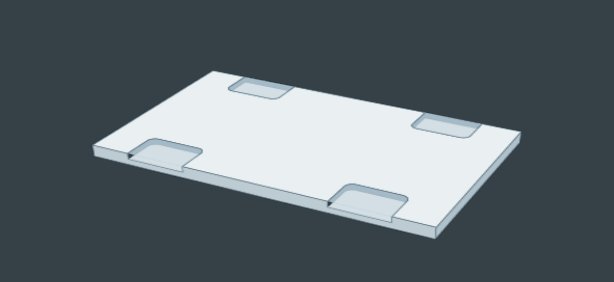
加工條件 / 計價單位

P21 按加工處計算 每處

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P22

代挖推拉門重型輪



P22 PERSPECTIVE VIEW

加工條件 / 計價單位

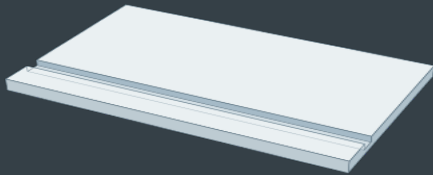
P22 按加工處計算 每處

自備板要加工（代挖）。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P38

背板、軌道溝加工



P38 · OPEN-END GROOVE VIEW

加工條件 / 計價單位

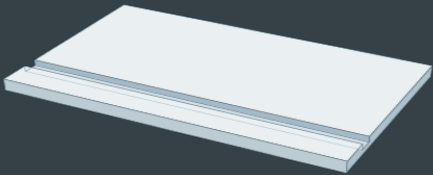
P38 按加工處計算 每處

兩端通至板邊，槽底保留板材；固定尺寸。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P39

鋁條燈溝加工



P39 · OPEN-END GROOVE VIEW

加工條件 / 計價單位

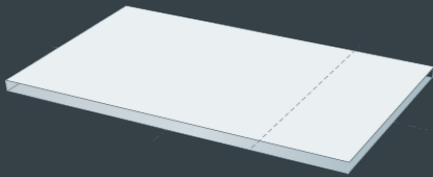
P39 按加工處計算 每處

兩端通至板邊，槽底保留板材；非固定尺寸。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P41

板材修改費用



P41 · PERSPECTIVE VIEW

NOT TO SCALE

加工條件 / 計價單位

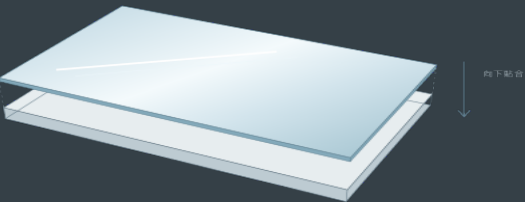
P41 按片計算 每片

修改尺寸後封邊。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P42

貼明鏡加工



5mm 整面鏡片，與底板同面積

鏡片上移僅為示意貼合方向，完成後貼於板面。

P42 · FULL-FACE MIRROR VIEW

加工條件 / 計價單位

P42 按片計算 每片

整面貼合5mm鏡片，鏡片與底板同面積。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P43

夾口鋁加工



U型鋁條，壁厚 2mm
兩側與底部以隱形黏度呈現
P43 - ALUMINIUM CHANNEL VIEW

加工條件 / 計價單位

P43 按支計算 每支

U型鋁條壁厚2mm。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P44

鋁抽底板加工



P44 - PERSPECTIVE VIEW NOT TO SCALE

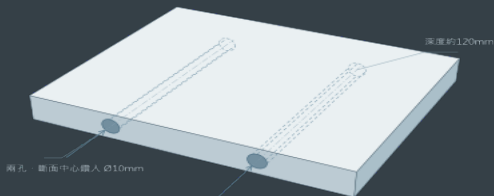
加工條件 / 計價單位

P44 按片計算 每片

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)

P45

220W隱藏螺絲孔



板厚18mm / 孔心距上下各9mm / 孔徑Ø10mm
螺絲為板材內部孔道，螺絲頭隱藏，尺寸為不銹鋼註。
P45 - EDGE DRILLING VIEW

加工條件 / 計價單位

P45 按孔計算 每孔

18mm板材斷面中心鑽入兩孔，孔心距上下各9mm；孔徑Ø10mm，深度約120mm。

[依加工代號洽詢報價 ↗](#)