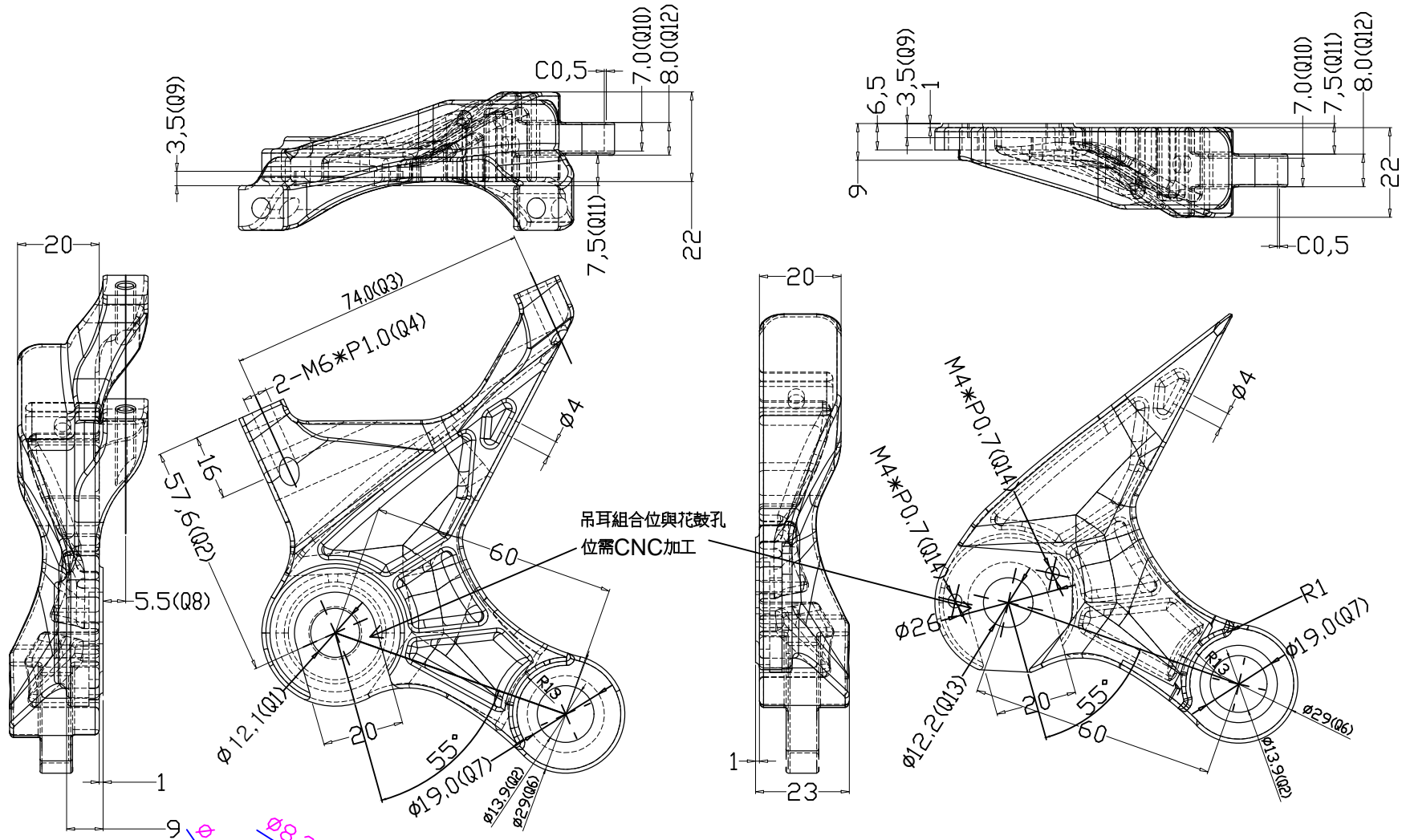
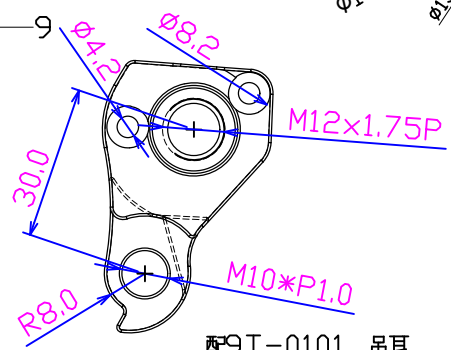


A3



吊耳組合位與花鼓孔
位需CNC加工



配9T-0101 吊耳

檢驗標準		
機組	尺寸差	機如具
Q1	φ12.1 ^{+0.1} ₀	游標尺
Q2	57.6±0.2	游標尺
Q3	74.0±0.1	游標尺
Q4	M6*1.0P	游標
Q5	φ13.9±0.1	游標尺
Q6	φ29±0.1	游標尺
Q7	φ19.0 ^{+0.02} _{-0.05}	游標尺
Q8	5.5±0.1	游標尺
Q9	3.5±0.1	游標尺
Q10	7.0±0.05	游標尺
Q11	7.5±0.15	檢具
Q12	8.0±0.1	游標尺
Q13	φ12.2 ^{+0.1} ₀	游標尺
Q14	M4*0.7P	游標
Q15	外觀比圖	眼

繪圖 Drawed	Carlson	2014. 04. 30	處理 FINISH				
校對 Checked		材質 Material	AL6061	比例 Scale	1:1		允許公差 TOLERANCE
審核 Approved		產品稱 Product	瓜	單位 Unit	mm	>1-4 ±0.1	
	製圖號 Drawing No:	JD-9D-0201-6	版 Version			>16-63 ±0.3	
	客編號 Customer No:		V1			>63-250 ±0.5	
						角度公差 ANGULAR	±0.5°