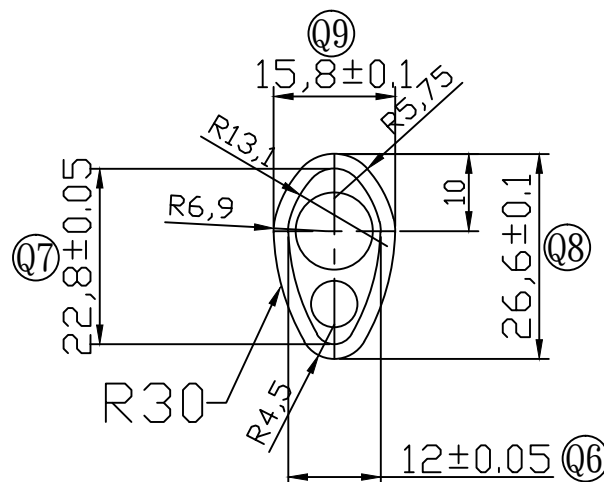
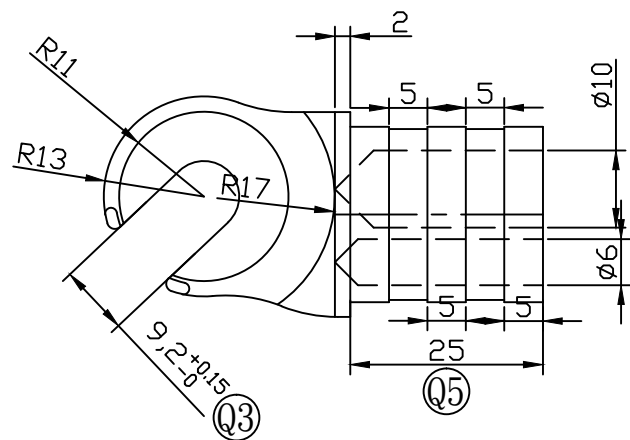
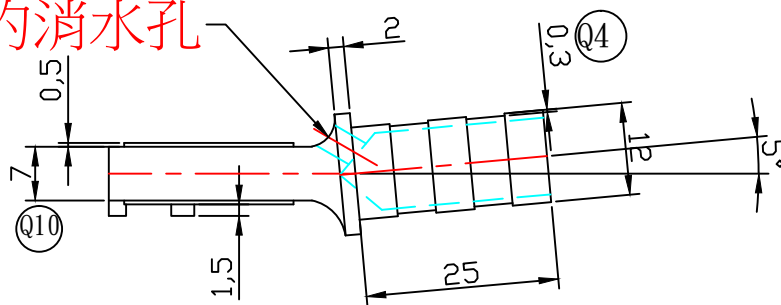


工藝流程:剪板→鍛造→切邊→鉗孔倒角攻牙→研磨→振動
→CNC加工→漂白→品檢→包裝出貨

無耳勾爪 分左右

內側
的消水孔



注:

- Q* 為重要尺寸;
- Q1 材質依客戶;
- Q2 表面處理依客戶.

同类型产品		未注之公差	前叉端		比例	1:1	图号	JD-9E-0011-1	版次	A.0							
厂商		xxx. ±1.000	制图	戴金文	05.09.12	单位	mm	PC号	第1頁								
		xx. ±0.500							材质	Al	型号	JD-9E-0011-1	共1頁				
备注	隴億ARC-001-A	x. ±0.200	初核														
		.x ±0.100							复核								
		.xx ±0.050															
		.xxx±0.005															
		ANGLE ±1°															