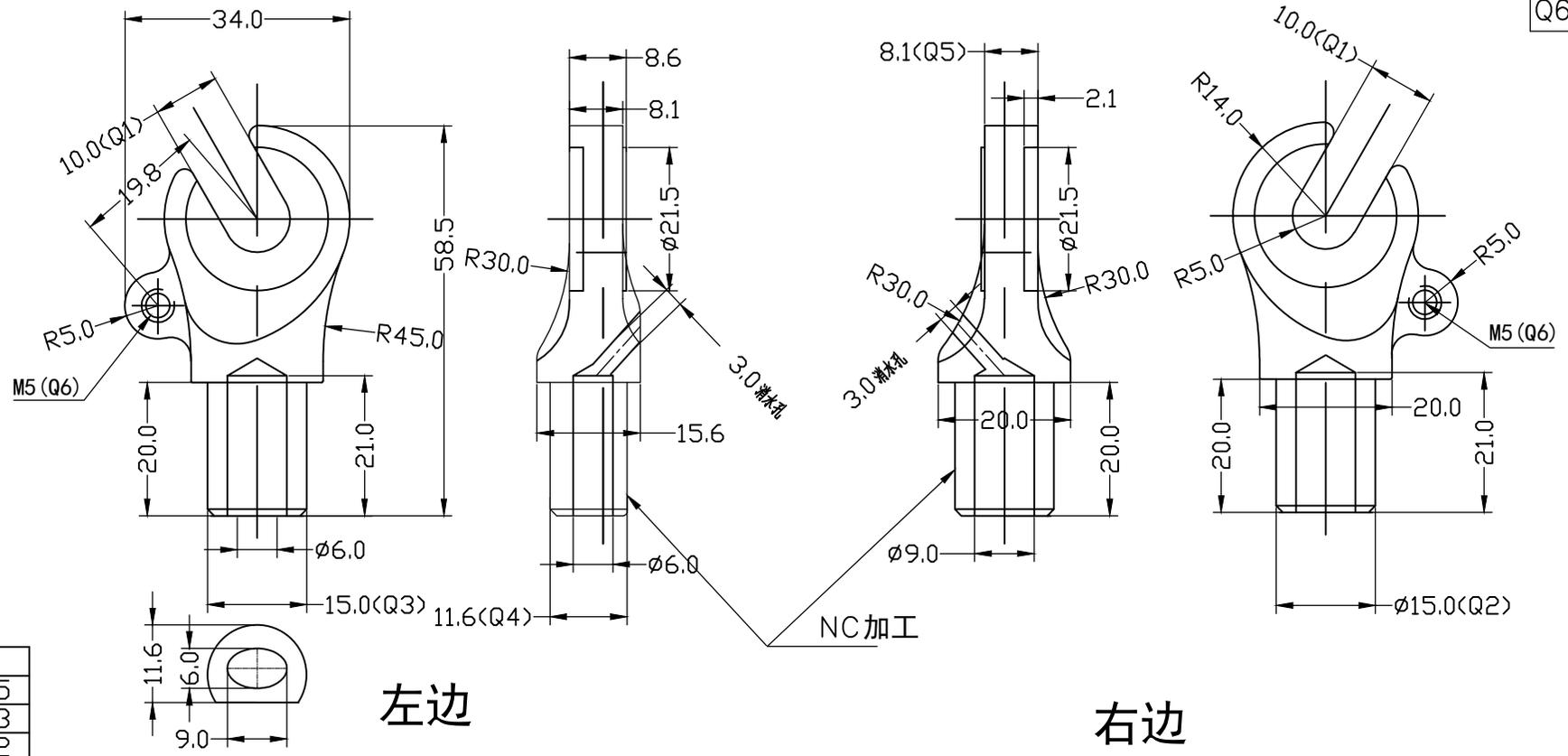


文件编号 D-PJ-0209? A0

注: 1. 未注尺寸依电脑图档, 详细依3D图档
 2. 共用9E-0030毛胚加工, 与9E-0030叉尾不同
 3. 消水孔钻内侧

重点检验	
??	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.2} ₋₀
Q2	φ15.0 ⁺⁰ _{-0.1}
Q3	15.0 ^{+0.1} ₋₀
Q4	11.6 ^{+0.1} ₋₀
Q5	8.1 ^{+0.1} ₋₀
Q6	M5XP0.8



左边

右边

一般公差	
64~120	±0.5
16~64	±0.3
4~16	±0.2
1~4	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名	前铁	UNIT 单位	MM	DRAWN BY 绘图	朱永清	09.03.11	硬度	INDENTATION	版次	第 1 版	视角法	⊕	⊖			
RAWING 图纸编号	9E-0030	SCALE 比例	1:1	CHECKED BY 审核					将顶科技 (深圳) 有限公司			⊕	⊖			
CLIENT 客户	爱地雅 10-ND-184	MASTER 材质	依客户	APPROVED BY 核准					JIANGDING, HANDWARE, MANUFACTURE CO., LTD			⊕	⊖			
												SIGN	REVISION	DATE		DESCRIPTION