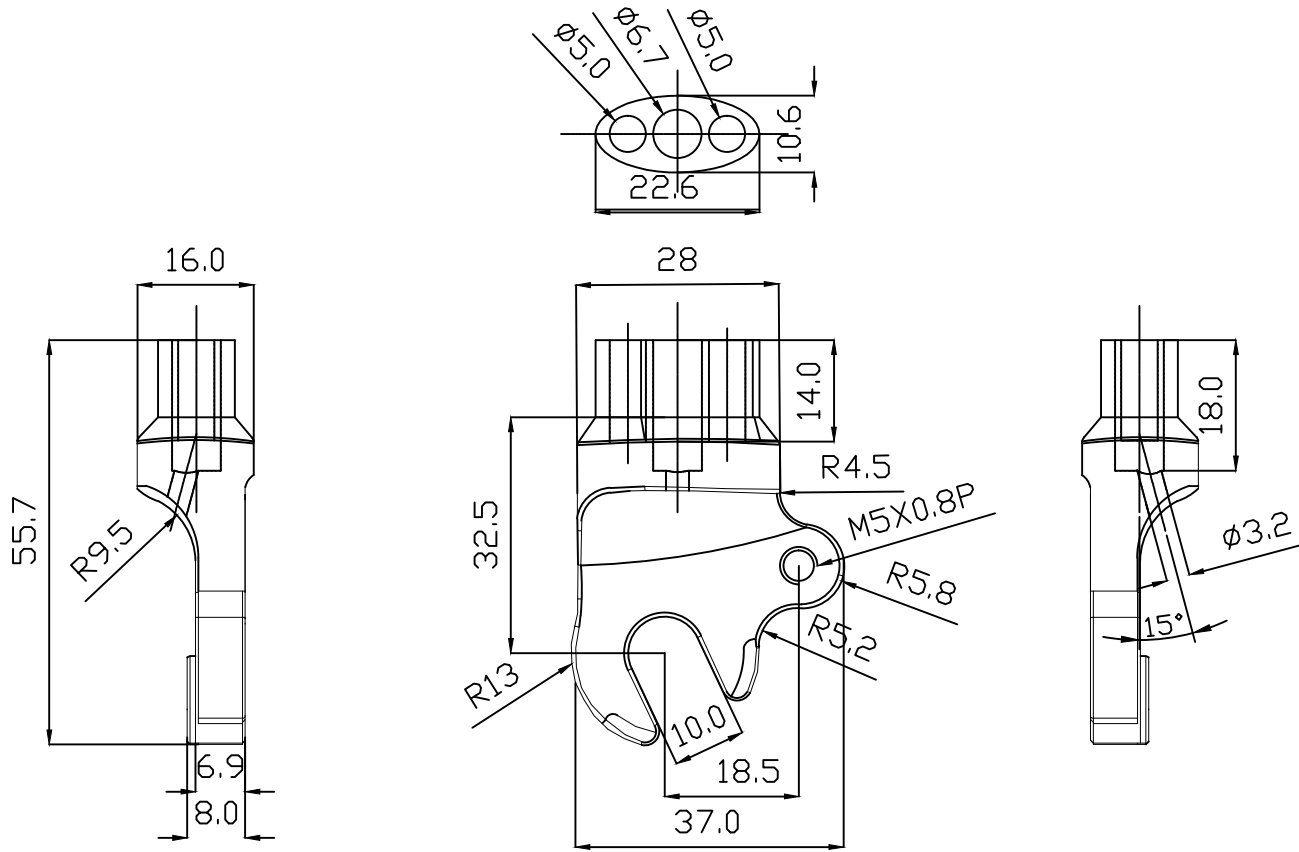


製程工序: 鋸料-鍛造-T4/T6-切邊-鑽孔-震動/研磨-洗白



AUTODESK

AUTODESK

未標註之公差與角度參考範圍	前叉			比例	1:1	客戶圖號	QT-A-012	版次	A.0
				單位	mm		將頂編號	9E-0054	A4 圖框
xxx.	±1.000	製圖	2012.10.20	材質	AL6061				第一張
xx.	±0.500						初核		
x.	±0.200	覆核							
.x	±0.100								
.xx	±0.050								
.xxx	±0.005								
ANGLE	±1°								