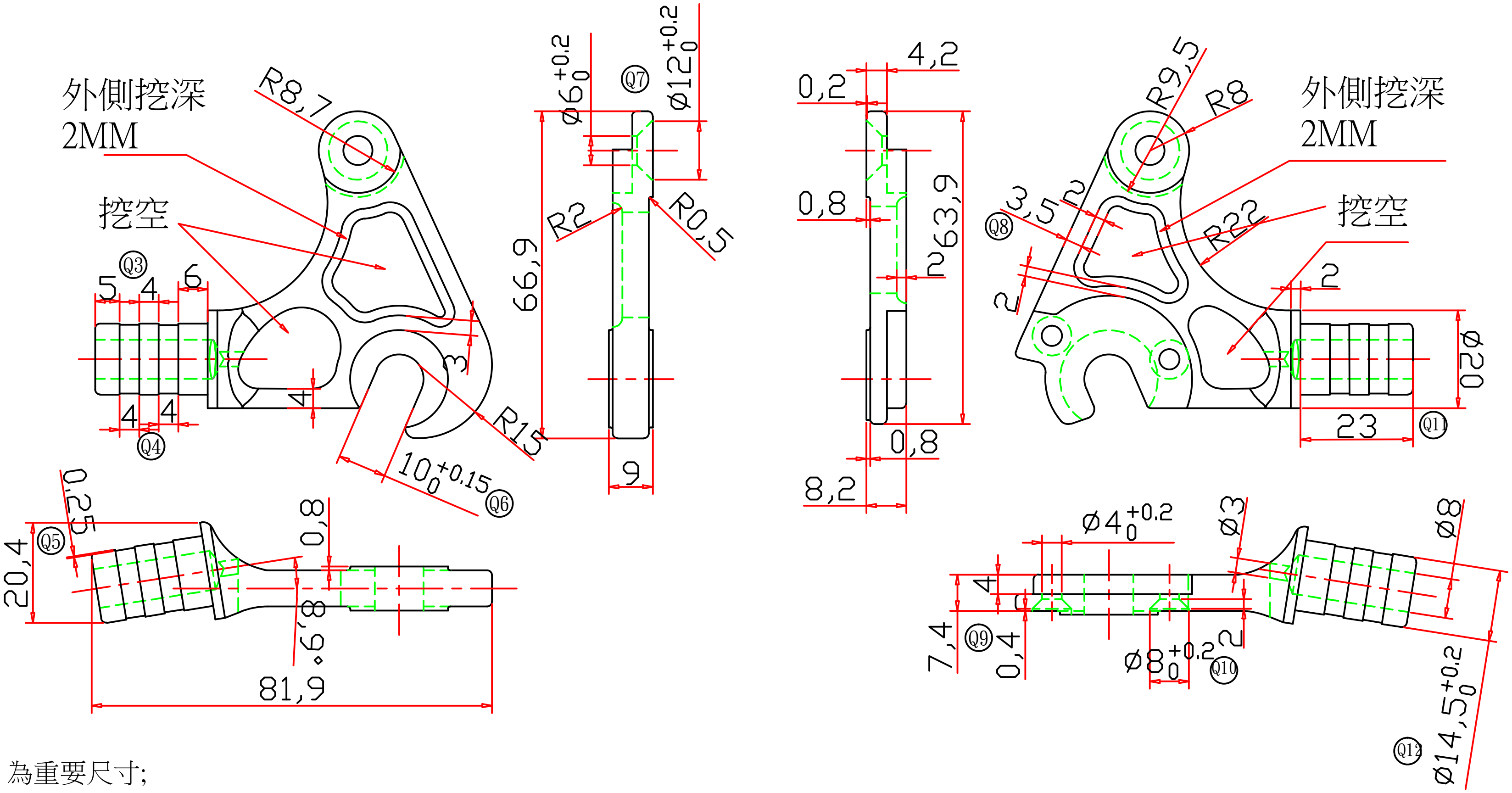
工藝流程 :落料→初振→ 鍛造 →切邊→ 衝孔→倒角攻牙
→CNC→研磨→振動→漂白→品檢→包裝出貨

配用T-0028吊耳



外側挖深
2MM
挖空
R8,7
Ⓠ3
5
4
6
4
4
Ⓠ4
3
4
R15
10$^{+0.15}_{0}$
Ⓠ6
66,9
R2
Ø6$^{+0.2}_{0}$
Ⓠ7
Ø12$^{+0.2}_{0}$
R0,5
9
0,2
4,2
0,8
2
63,9
0,8
8,2
R9,5
R8
外側挖深
2MM
挖空
Ⓠ8
3,5
2
R22
2
2
Ø20
23
Ⓠ11
0,25
Ⓠ5
20,4
0,8
8,9°
81,9
Ø4$^{+0.2}_{0}$
Ø3
Ø8
4
7,4
Ⓠ9
0,4
Ø8$^{+0.2}_{0}$
2
Ⓠ10
Ø14,5$^{+0.2}_{0}$
Ⓠ12

注:
- Ⓠ* 為重要尺寸;
- Ⓠ1 材質依客戶;
- Ⓠ2 表面處理依客戶.

同 类 型 产 品		
厂 商		
备 注	ARC-008	

帑蚐眳鼠船
xxx. ±1.000
xx. ±0.500
x. ±0.200
.x ±0.100
.xx ±0.050
.xxx±0.005
ANGLE ±1°

勾爪

制图	戴金文	05.09.09
修改		
初核		
复核		

掠瞰	FIT	芞瘍	9F –0124	喉棒	A.0
等弇	mm	PC瘍		共 1 張	
第室	鋁	倰瘍	JD-9F-0124	第 1 張	

將頂科技(深圳)有限公司
JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD