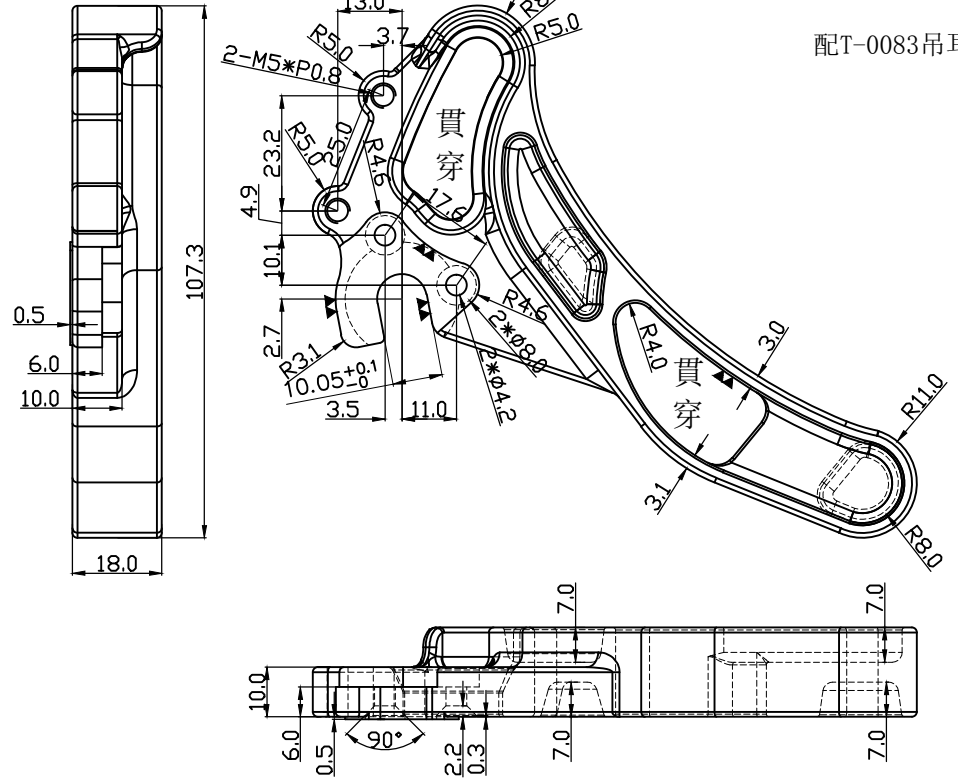
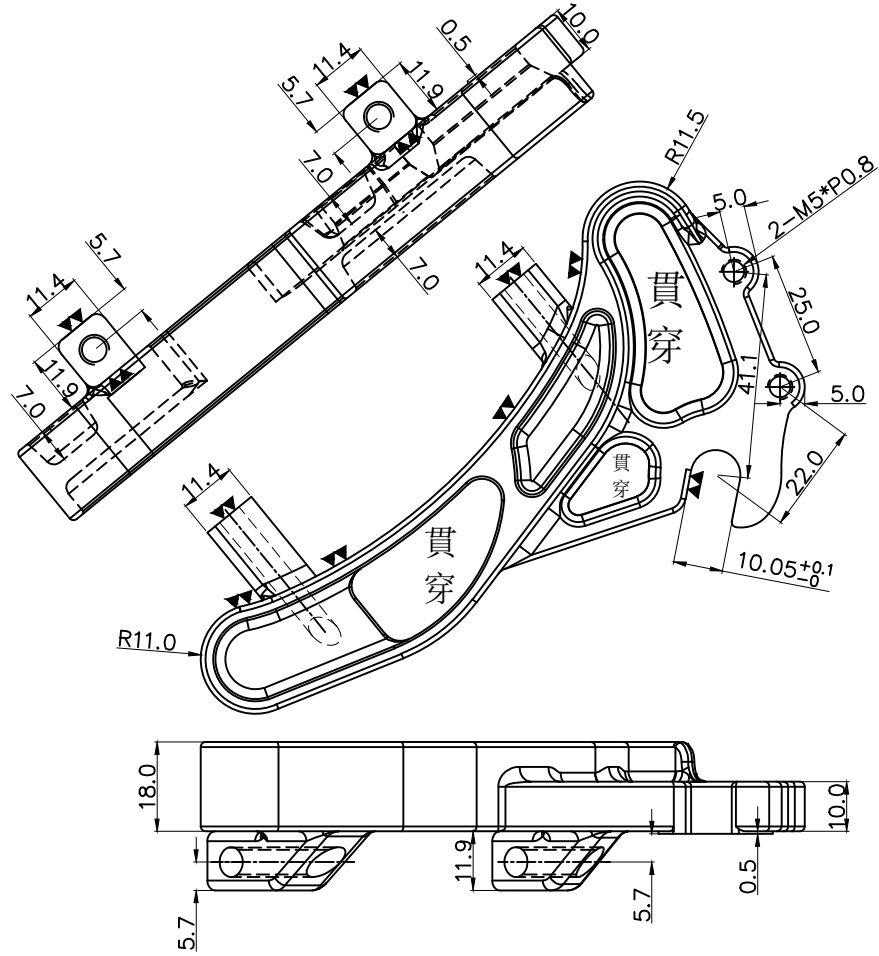


製程工序: 鋸料-鍛造-T4/T6-切邊-沖孔-CNC加工-鑽孔-攻牙-研磨/震動-洗白



配T-0083吊耳

用料:

未標註之公差與角度參考範圍	勾爪	比例	1:1	客戶圖號	YJ-A-0246	版次	A 0
xxx. ±1.000		單位	mm	將頂編號	JD-9F-0333	A4 圖框	
xx. ±0.500		製圖	2012.07.21	材質	鋁	第一張	
x. ±0.200		初核		 將頂科技(深圳)有限公司 JIANG DING TECHNOLOGY CO.,LTD			
.x ±0.100		覆核					
.xx ±0.050							
.xxx ±0.005							
ANGLE ±1°							