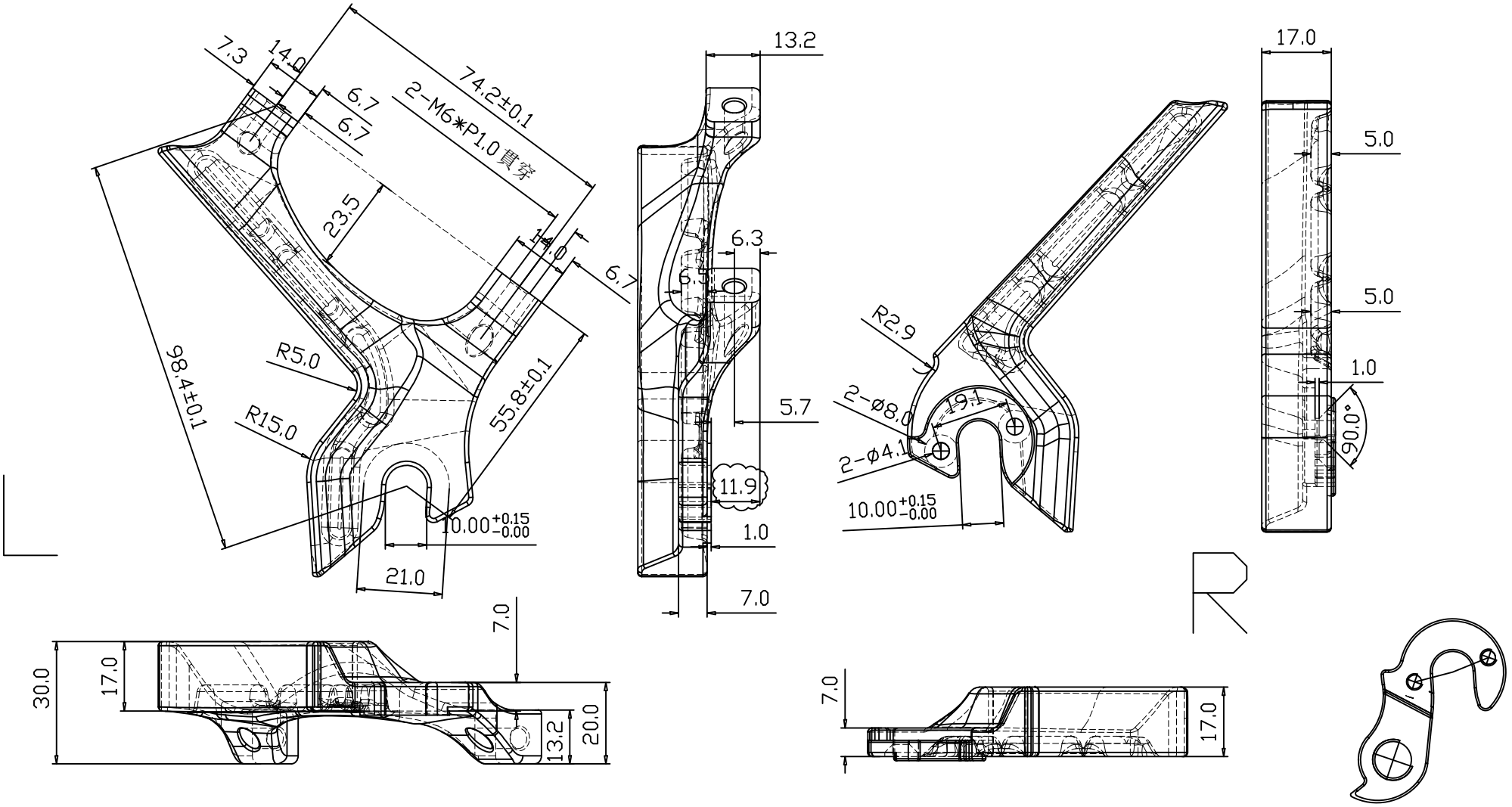
製程工序:鋸料-鍛造-T4/T6-切邊-CNC加工-鑽孔-研磨-震動-洗白



注:實配T-0081吊耳

圖面來源		未標註之公差與角度參考範圍	勾爪	比例	1:1	客戶圖號	IO-ND-290-1	版次 A.0
客戶名稱		xxx. ±1.000 xx. ±0.500 x. ±0.200 .x ±0.100 .xx ±0.050 .xxx ±0.005 ANGLE ±1°		單位	mm			A4 圖框
備註			製圖 2012.02.23	材質	AL6061	將頂編號	JD-9F-0325	第 一 張
			初核			將頂科技(深圳)有限公司 JIANG DING THCHNOLOGY.CO.LTD		
			覆核					