

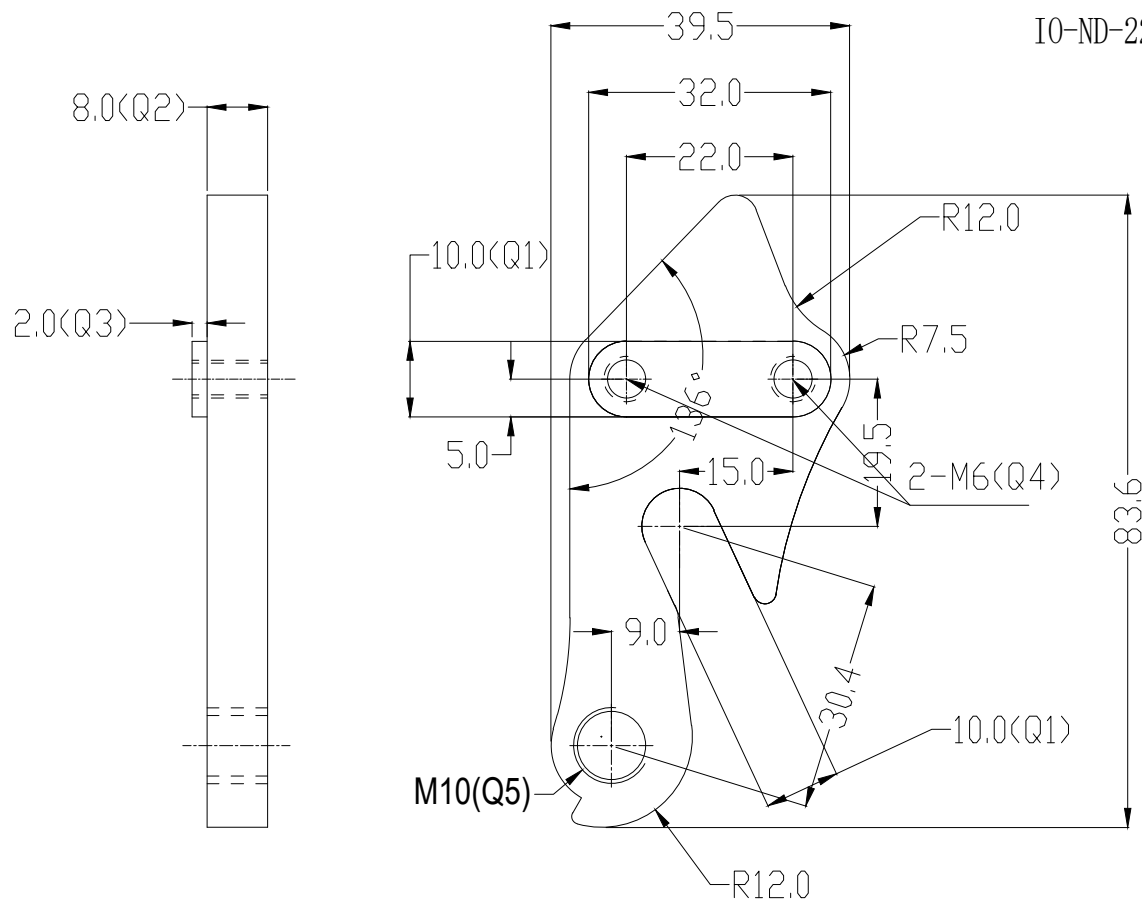
文件编号 JD-PJ-0348 | 版次 A0

產品流程:下料--鍛造--切邊-T4--T5--鑽孔--倒角--研磨--震動--攻牙--陽極--品檢--包裝--出貨
(視情況交換)

注:1. 未注尺寸依电脑图档, 以标注为准

2. 实配9F-0265, 0F-0177勾爪(爱地雅编号
IO-ND-223-03-0/IO-ND-223-01-0)

重点检验	
项目	尺寸公差
Q1	$10.0^{+0}_{-0.1}$
Q2	8.0 ± 0.1
Q3	$2.0^{+0}_{-0.1}$
Q4	M6XP1.0
Q5	M10XP1.0



GB/T1804—一般公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角 度	0.5°

吊耳	吊耳	UNIT 单位:	MM	DRAWN BY 绘图:	朱永清	09.08.18	硬度 HRC	HRB52	版次	第 1 版	视角法					
RAWING NO 图纸编号:	T-0065	SCALE 比例:	1:1	CHECKED BY 审核:				将顶科技(深圳)有限公司								
CLIENT 客户:		MATERIAL 材质:	依客户	APPROVED BY 核准:				(JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD)								
												SIGNATURE	REVISION	DATE	DESCRIPTION	