

文件编号 JD-PJ-0349 版次 A0

產品流程:下料-鍛造-切邊-T4-T5-鑽孔-倒角-研磨-震動-品檢-包裝

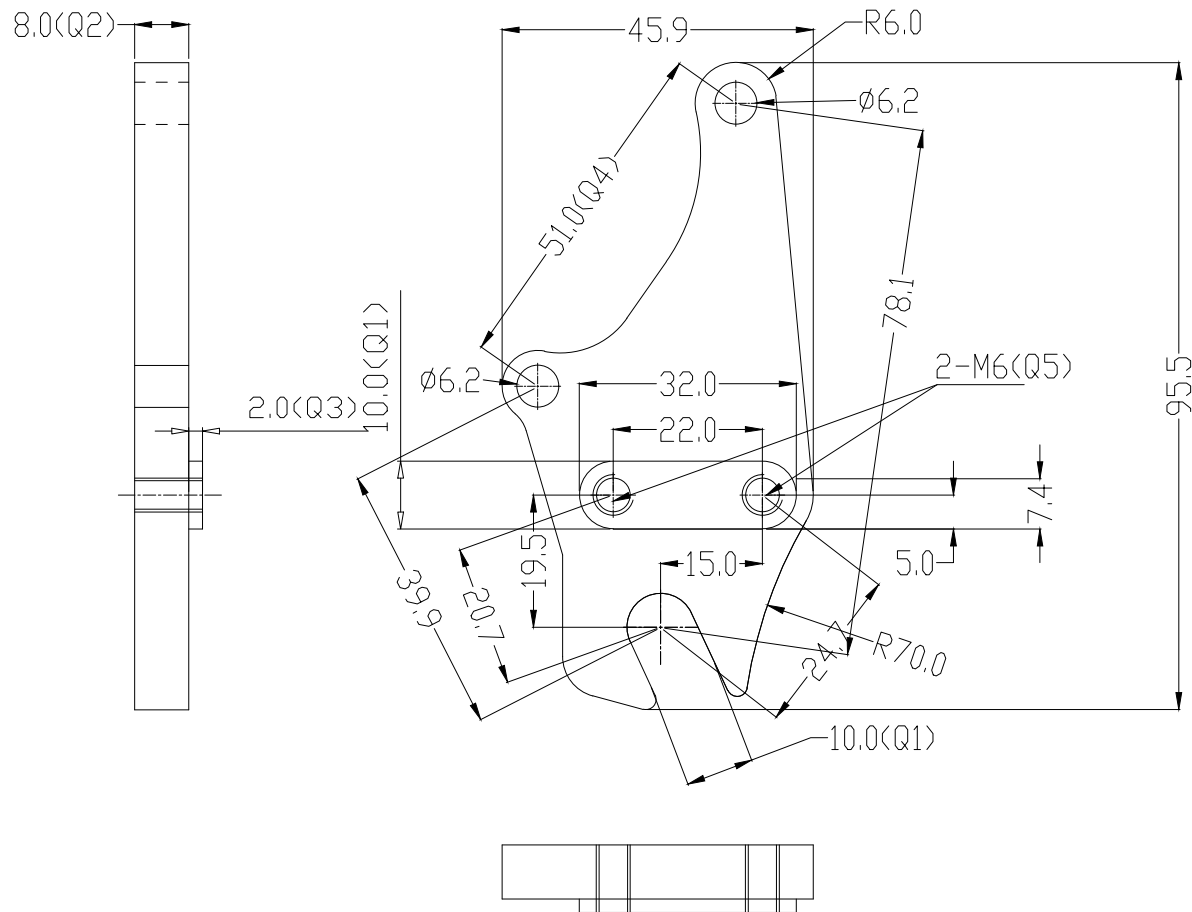
注:1. 未注尺寸依电脑图档, 以标注为准

2. 实配9F-0265, 0F-0177勾爪 (爱地雅编号:
I0-ND-223-01-0/I0-ND-223-03-0)

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	51.0 ± 0.1
Q5	M6XP1.0

T-0065 吊耳



GB/T1804—一般公差	
120+	± 0.5
30~120	± 0.3
6~30	± 0.2
6+	± 0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品 名:	碟 刹	UNIT 单 位:	MM	DRAWN BY 绘 图:	朱永清	09.08.18	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第 1 版	视角法					
RAWING NO 图纸编号:	JD-9K-0277	SCALE 比 例:	1: 1	CHECKED BY 审 核:				将顶科技(深圳)有限公司								
CLIENT 客 户:		MASTERIAL 材 质:	依客户	APPROVED BY 核 准:				JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD								
													SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION