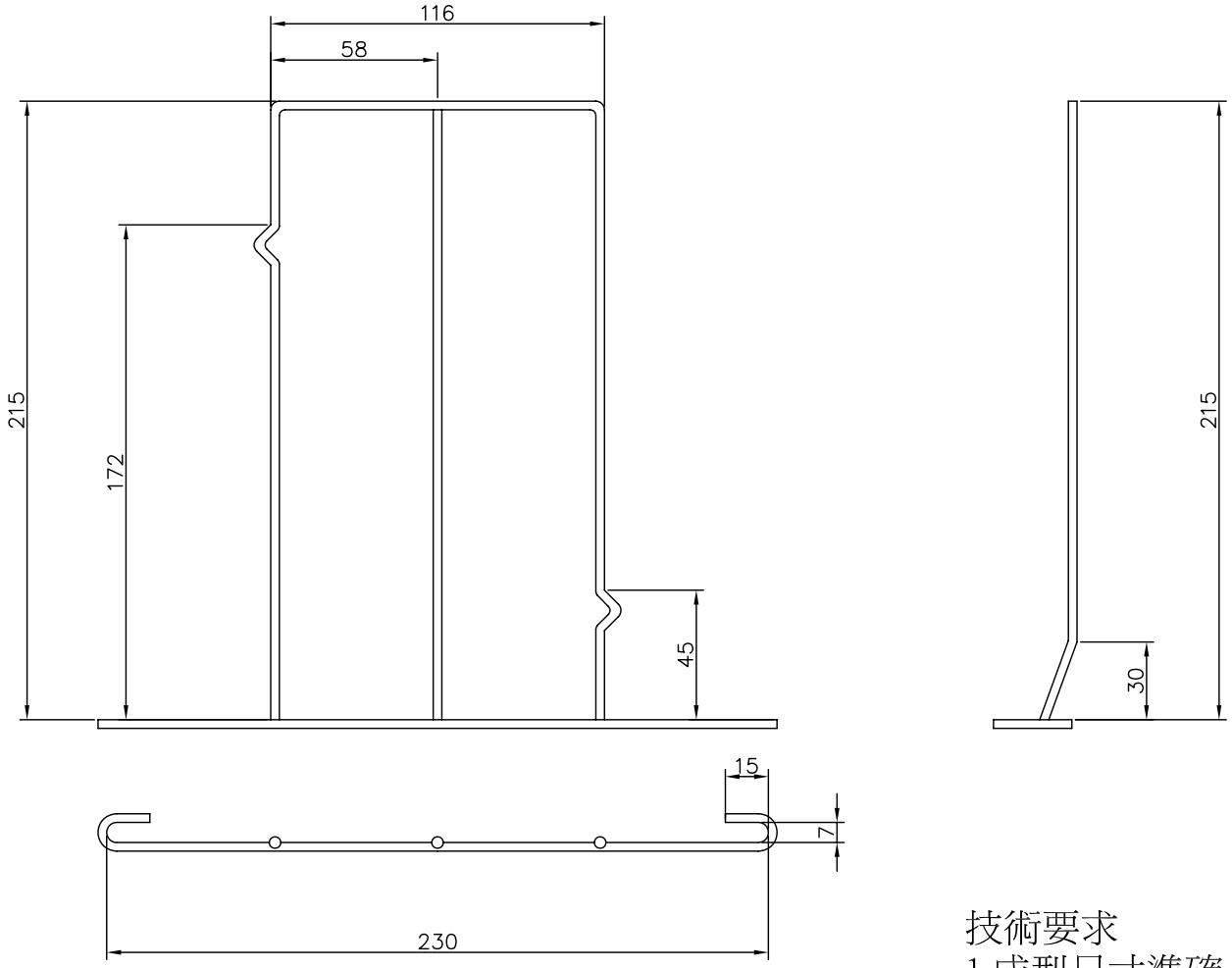

技術要求
1.成型尺寸準確,間隙均勻
2.焊點牢固,周邊衝切整齊
3.熱浸鋅處理,表面光滑無毛刺
4.其餘使用φ.3.0冷拉鋼絲加工

修正								
圖名	日期	修正者	內容			亞樂米企業有限公司	比例 FREE	
				初審	核准	繪製	複核	參照依據	圖名 直拉門仔
				審核	日期	初核	日期		圖號