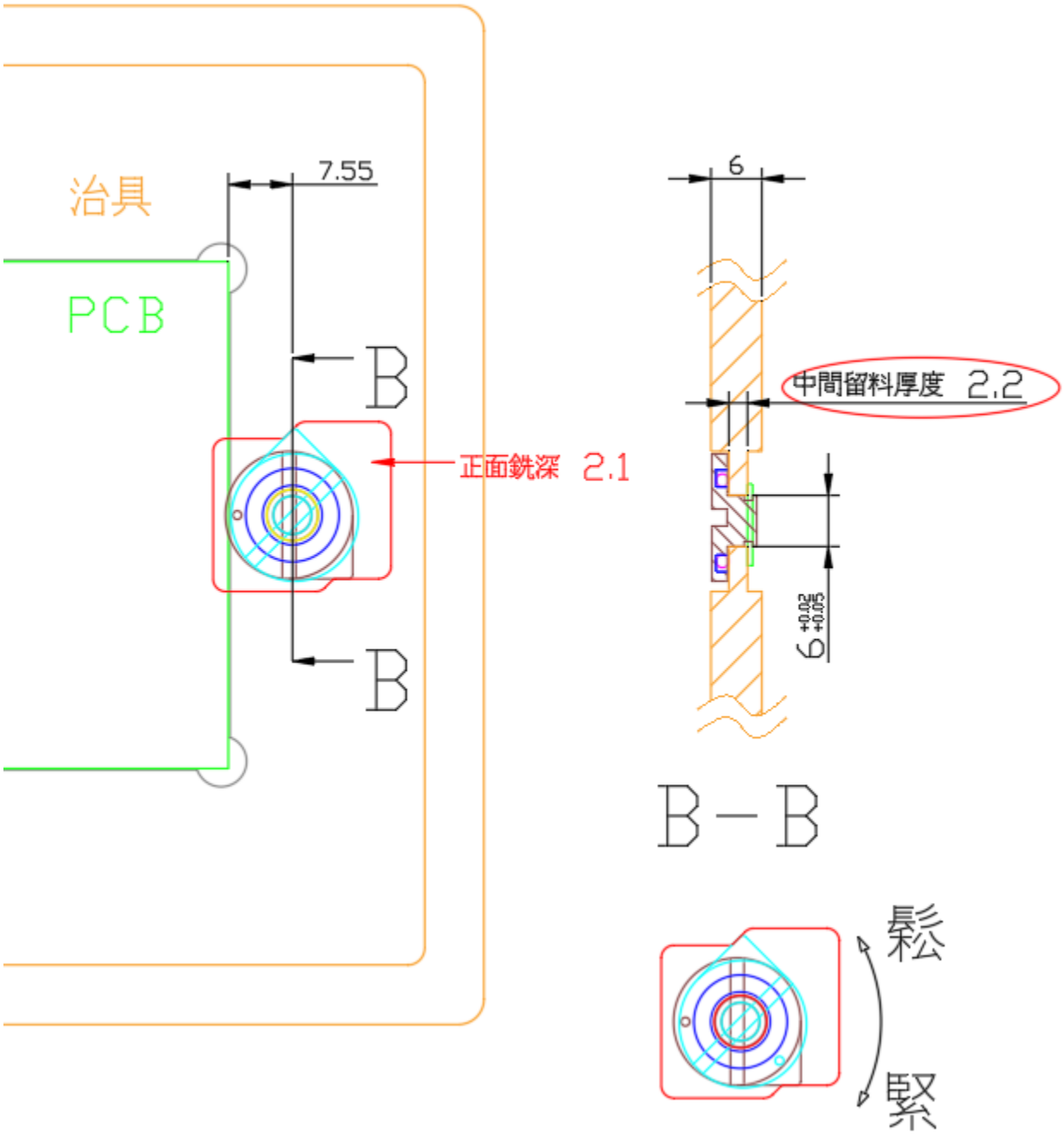
酷定扣－治具加工說明

依程陽提供酷定扣尺寸圖，進行治具加工，有兩點需注意

1.治具正面铣深 2.1mm、中間留厚 2.2mm，反面深度依實際板厚調整。

2.放入酷定扣的孔徑請先鑽 Φ6 孔，再用絞刀擴孔至 6.05mm。

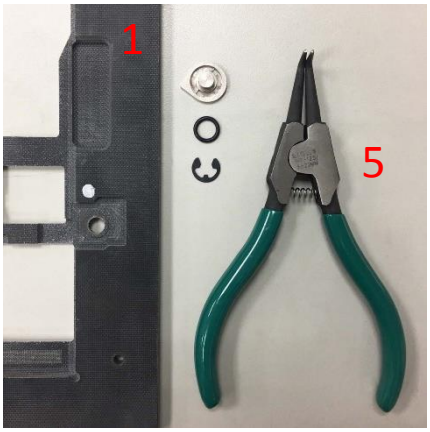


程陽有限公司
Sunny Process Co., Ltd.

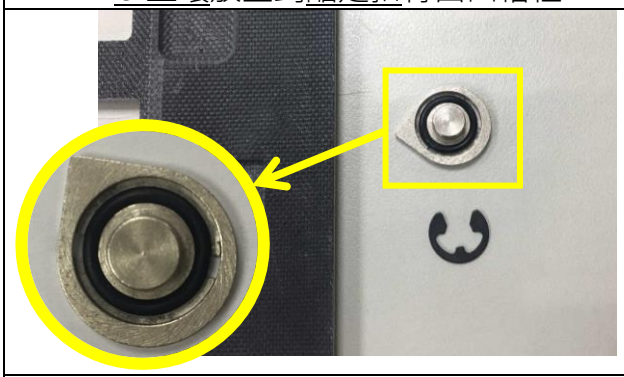
酷定扣－安裝說明

準備工具

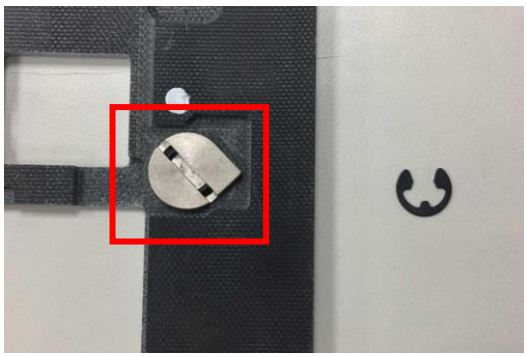
1. 治具
2. 酷定扣
3. O 型環
4. E 型環
5. 軸用彈簧鉗



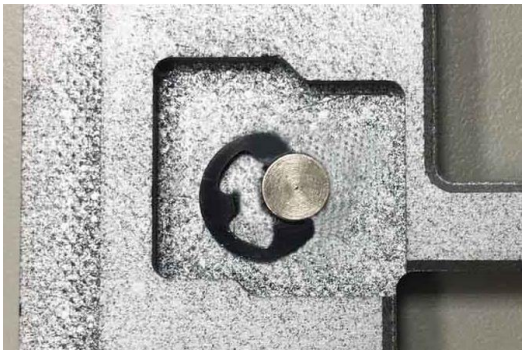
一、 O 型環放置到酷定扣背面凹槽裡。



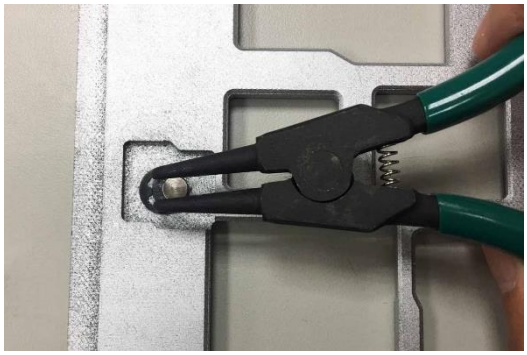
二、 酷定扣放置到治具孔裡(尖端朝外)。



三、 治具翻至背面，將 E 型環放入。



四、 用彈簧鉗將 E 型環卡入。



五、 完成。