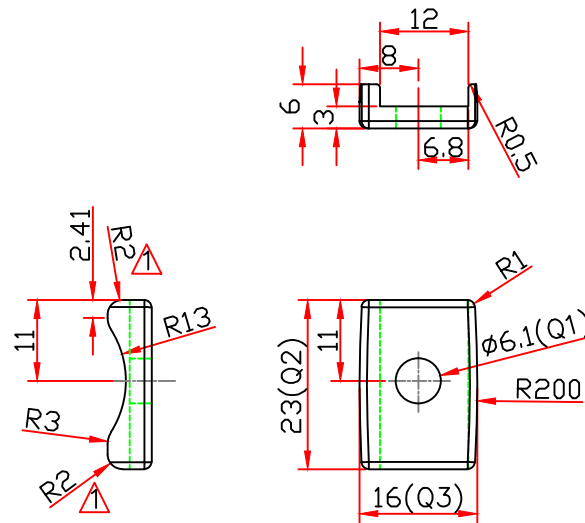


工艺流程: 落料→锻造→切边→钻孔倒角→振动→漂白→全检→包装出货

检验标准

????	尺寸公差
Q1	$\phi 6.1 \pm 0.1$
Q2	23 ± 0.1
Q3	16 ± 0.1
Q4	



注: 1、倒角地方需倒角
2、以此图为准前图作废

PRODUCT 品名:	配件	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	姚师杰	06.05.22	表面处理	依客户	硬度			SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	JD-9K-0138	SCALE 比例:	1:1	FIRST BY									依客户设变	2006.05.22	倒R角2mm
CLIENT 客户:	ARE053-7	MASTERIAL 材质:	7005	CHECKED BY				将顶科技(深圳)有限公司							
				APPROVED BY			JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD								