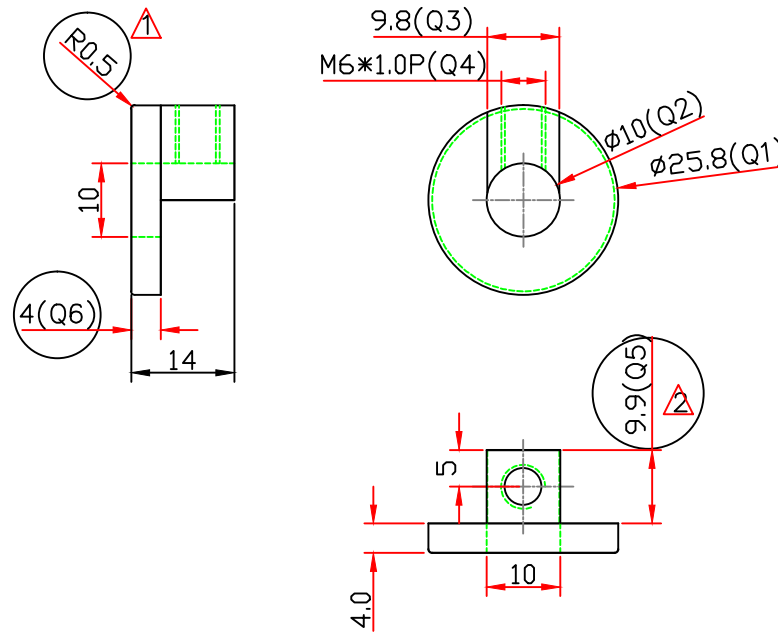


# 检验标准

工序重點:先由CNC車床鋸料加工後在熱處理

????	尺寸公差
Q1	$\phi 25.8^{+0.0}_{-0.1}$
Q2	$\phi 10.0^{+0.2}_{-0.0}$
Q3	$9.8^{+0.0}_{-0.1}$
Q4	M6×1.0P
Q5	$9.9^{+0.0}_{-0.1}$
Q6	$4.0^{+0.0}_{-0.1}$



- 注：1、圈中尺寸为重点尺寸  
 2、外径和攻牙毛刺需处理  
 3、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	06.06.02	表面处理	依客户	硬度	INDENTATION		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	JD-9K-0139	SCALE 比例:	1:1	FIRST BY									依客户设变	2006.06.01	倒R0.5角
CLIENT 客户:	ARE053-5-B	MASTERIAL 材质:	6061	CHECKED BY									依客户设变	2006.06.04	$0.0^{+0.0}_{-0.15}$ 改为 $9.9^{+0.0}_{-0.1}$
				APPROVED BY											



将顶科技(深圳)有限公司

JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD