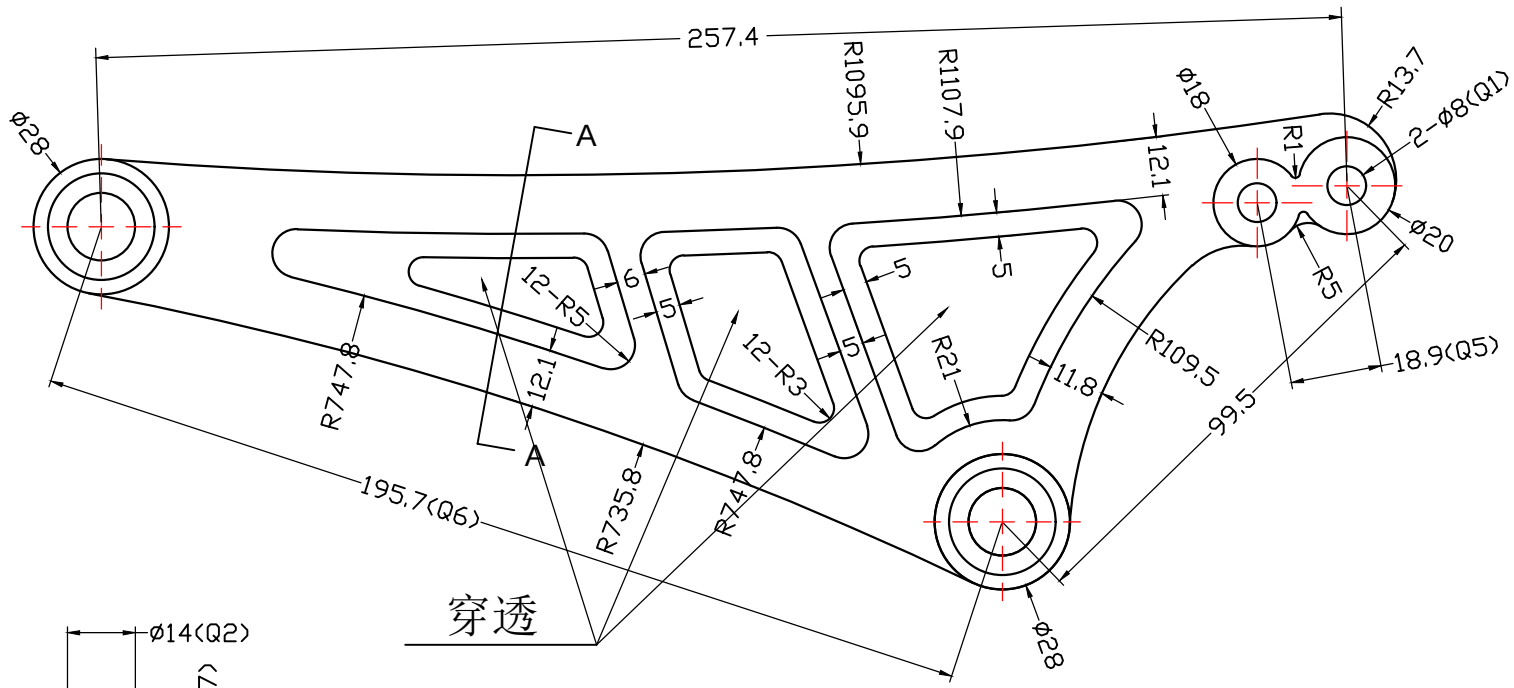
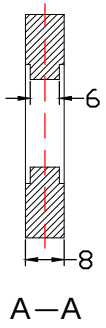
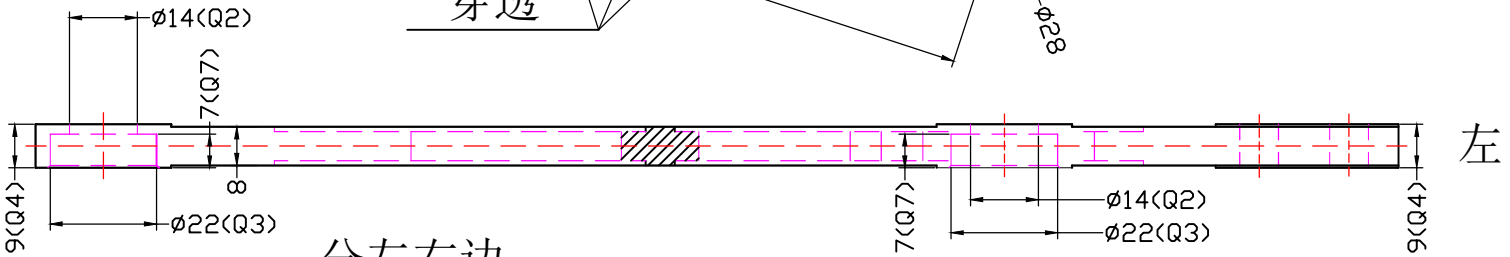
工艺流程: 落料→锻造→切边→冲孔→ CNC加工→研磨振动→漂白→全检 →包装出货

检验标准	
检验项目	尺寸公差
Q1	$\phi 8.0^{+0.1}_{-0.0}$
Q2	$\phi 14.0^{+0.15}_{-0.0}$
Q3	$\phi 22.0^{-0.0}_{-0.05}$
Q4	9.0±0.1
Q5	18.9±0.1
Q6	195.7±0.1
Q7	$7.0^{+0.1}_{-0.0}$

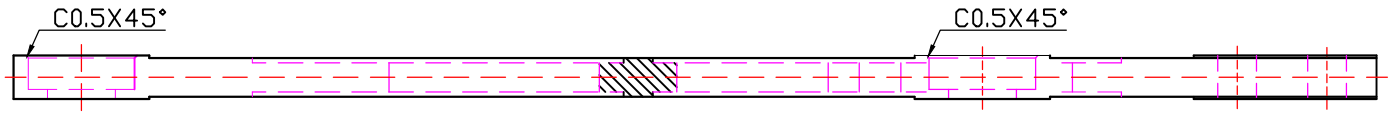






左

分左右边



右

收到此图，前图自行作废。

PRODUCT 品 名:	连 杆	UNIT 单 位:	mm	绘 图: DRAWN BY	李福强	06.11.06	表面处理	依客户	版次	第 2 版		SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9Q-0021	SCALE 比 例:	1:1	初 核: FIRST CHCK BY								1			
CLIENT 客 户:		MASTERIAL 材 质:	依客户	审 核: CHECKED BY								2			
				核 准: APPROWVED BY								3			

将顶科技(深圳)有限公司
JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD