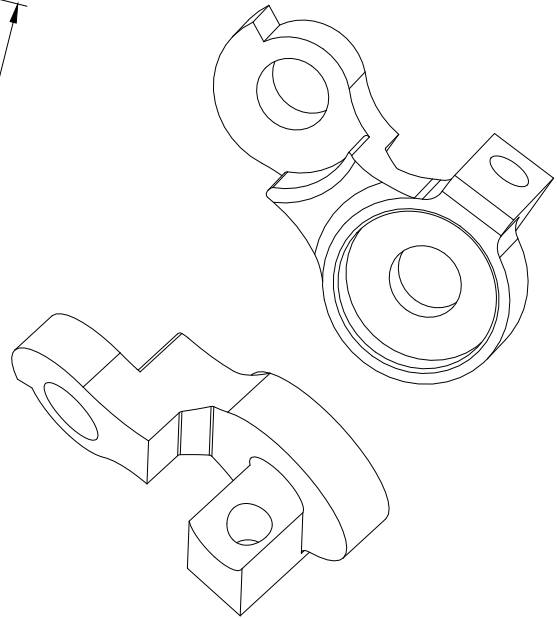
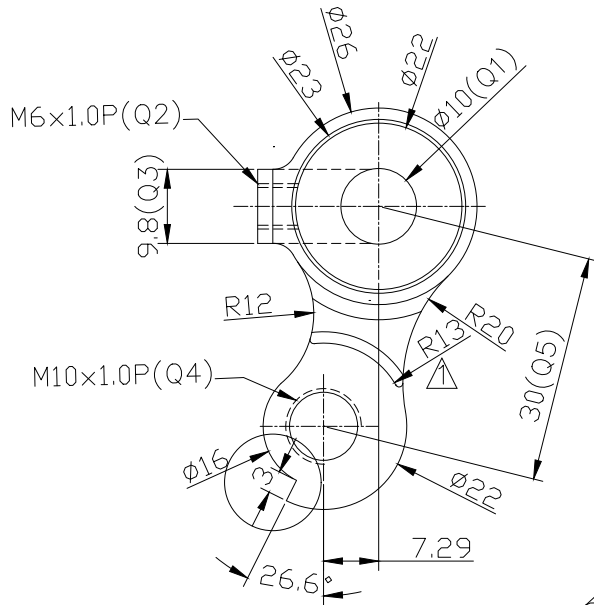
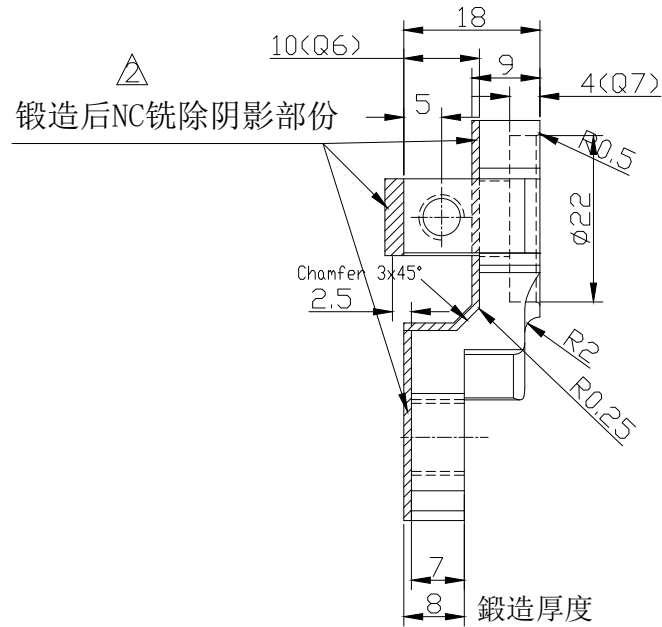


制造流程:	
执行工序标记	
开挤型材	<input type="checkbox"/>
进料验收	1
锯料	<input type="checkbox"/>
下料	2
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	<input type="checkbox"/>
切角	<input type="checkbox"/>
压形	<input type="checkbox"/>
T4	6
T6	7
钻孔	8
CNC	9
研磨	10
振动	11
CNC	<input type="checkbox"/>
倒角	12
攻牙	13
酸洗	<input type="checkbox"/>
磷酸洗	14
攻牙	<input type="checkbox"/>
全检	<input type="checkbox"/>
托外加工	<input type="checkbox"/>
阳极	15
外购	<input type="checkbox"/>
回厂验收	16
全检	17
包装	18
出货检验	19
出货	20
一般公差	
120+	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6+	±0.1
角度	0.5°

注:1. 未注尺寸依电脑图档
2. 未注孔缘倒角0.5X45°
3. 表面需阳极雾黑处理



检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	∅10.0 ^{+0.2} _{-0.0}
Q2	M6×1.0P
Q3	9.8 ^{+0.0} _{-0.1}
Q4	M10×1.0P
Q5	30.0±0.1
Q6	10.0 ^{+0.0} _{0.15}
Q7	4.0 ^{+0.0} _{0.15}

收到此图前图(06.05.12)作废

PRODUCT 品名:	吊耳	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	黄福芳	07.10.20	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第3版	视角法	SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	T-0033-2	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHECK BY				将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING, HANDWARE MANUFACTURE CO., LTD				依客户设变	2006.04.21	旧图半径11mm改为13mm	
CLIENT 客户:	ARE053-6-B	MATERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY								依客户设变	2007.10.20	增加NC铣除部位	
				核准: APPROVED BY											