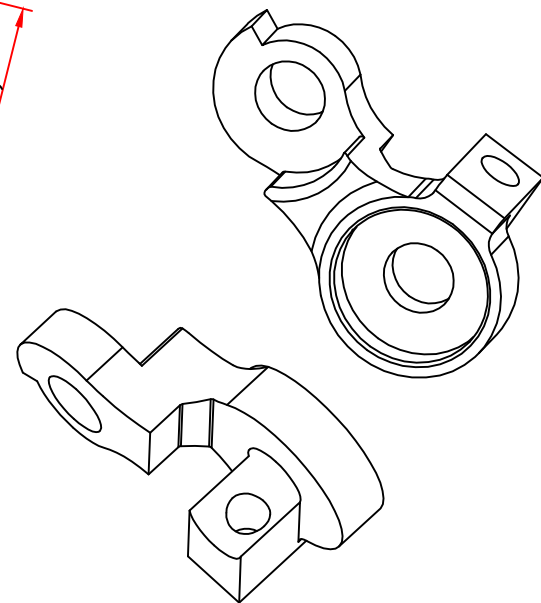
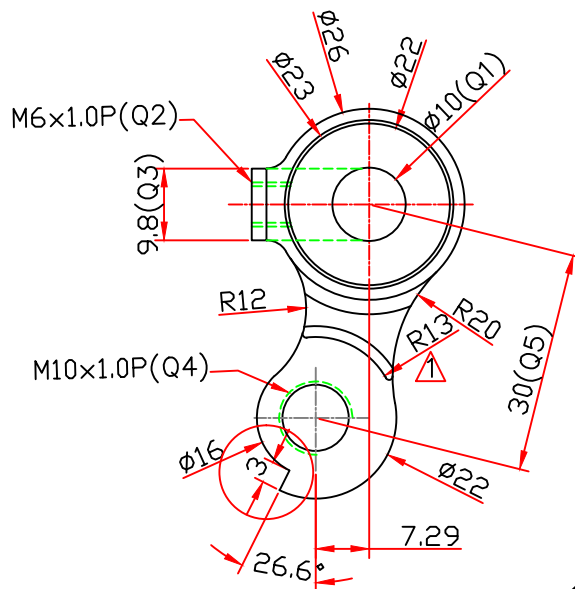
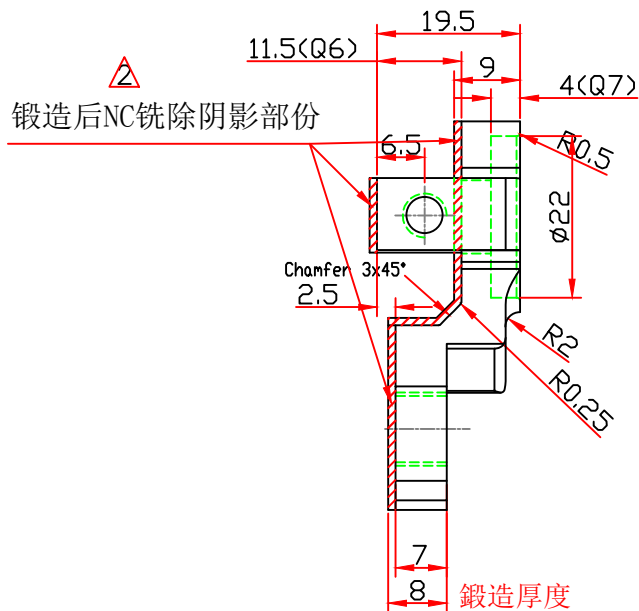


制造流程:
执行工序标记
开挤形材 <input type="checkbox"/>
进料验收 <input checked="" type="checkbox"/>
锯料 <input type="checkbox"/>
下料 <input checked="" type="checkbox"/>
粗振 <input checked="" type="checkbox"/>
锻造 <input checked="" type="checkbox"/>
切边 <input checked="" type="checkbox"/>
冲孔 <input type="checkbox"/>
切角 <input type="checkbox"/>
压形 <input type="checkbox"/>
T4 <input checked="" type="checkbox"/>
T6 <input checked="" type="checkbox"/>
钻孔 <input checked="" type="checkbox"/>
CNC <input checked="" type="checkbox"/>
研磨 <input checked="" type="checkbox"/>
振动 <input checked="" type="checkbox"/>
CNC <input type="checkbox"/>
倒角 <input checked="" type="checkbox"/>
攻牙 <input checked="" type="checkbox"/>
酸洗 <input type="checkbox"/>
磷脂酸洗 <input checked="" type="checkbox"/>
攻牙 <input type="checkbox"/>
全检 <input type="checkbox"/>
托外加工 <input type="checkbox"/>
阳极 <input checked="" type="checkbox"/>
外购 <input type="checkbox"/>
回厂验收 <input checked="" type="checkbox"/>
全检 <input checked="" type="checkbox"/>
包装 <input checked="" type="checkbox"/>
出货检验 <input checked="" type="checkbox"/>
出货 <input checked="" type="checkbox"/>

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	
??	尺寸公差
Q1	$\phi 10.0^{+0.2}_{-0.0}$
Q2	M6x1.0P
Q3	$9.8^{+0.0}_{-0.1}$
Q4	M10x1.0P
Q5	30.0 ± 0.1
Q6	$11.5^{+0.0}_{0.15}$
Q7	$4.0^{+0.0}_{0.15}$



收到此图前图(06.05.12)作废

一般公差	
120+	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6+	±0.1
??	0.5°

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	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHECK BY				将顶科技(深圳)有限公司					依客户设变	2006.04.21	旧图半径11mm改为13mm	
CLIENT 客户:	ARE053-6-B	MASTERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY				JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.COM.TD					依客户设变	2007.10.20	增加NC铣除部位	
				核准: APPROVED BY												