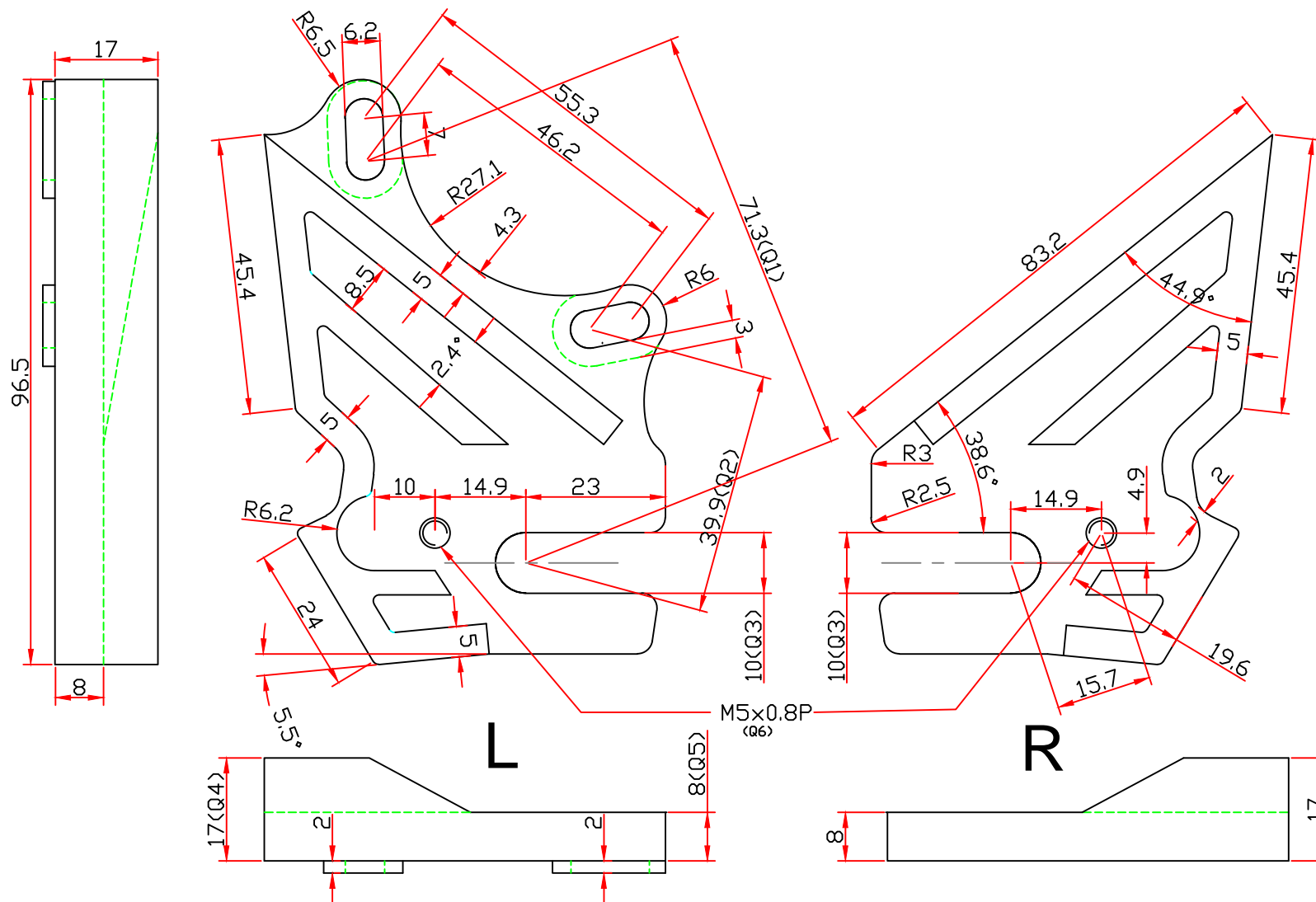


工艺流程: 落料→锻造→切边→钻孔攻牙→研磨→振动→漂白→全检→包装出货

检验标准

检验项目	尺寸公差
Q1	71.3±0.1
Q2	39.9±0.1
Q3	10 ^{+0.2} _{-0.0}
Q4	17.0±0.1
Q5	8.0±0.1
Q6	M5X0.8P

配T-0034吊耳



PRODUCT 品名:	钩爪	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	姚师杰	06.04.28	表面处理	依客户	硬度 INDENTATION		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	9F-0141	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHCK BY										
CLIENT 客户:	C2266-01	MASTERIAL 材质:	AL	审核: CHECKED BY										
				核准: APPROVED BY										



将顶科技(深圳)有限公司

JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD