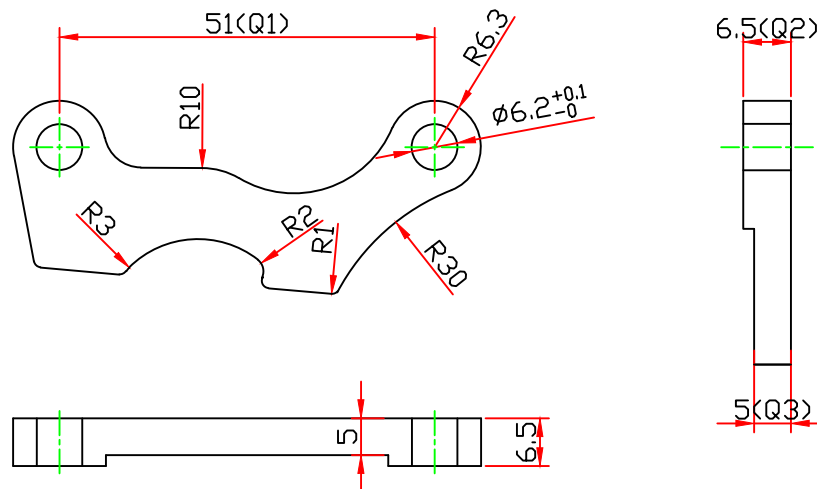


工艺流程: 落料→锻造→切边→钻孔→研磨→振动→漂白→包装出货

检验标准

检验项目	尺寸公差
Q1	51±0.1
Q2	6.5±0.1
Q3	5±0.1



PRODUCT 品名:	碟刹片	UNIT 单位:	mm	DRAWN BY 绘图:	杨华	05.10.01	表面处理	依客户	硬度		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	9K-0124	SCALE 比例:	1:1	CHECKED BY 审核:										
CLIENT 客户:	RY-6AZ-252	MASTERIAL 材质:	6061	APPROVED BY 核准:						将顶科技(深圳)有限公司				
										JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD				