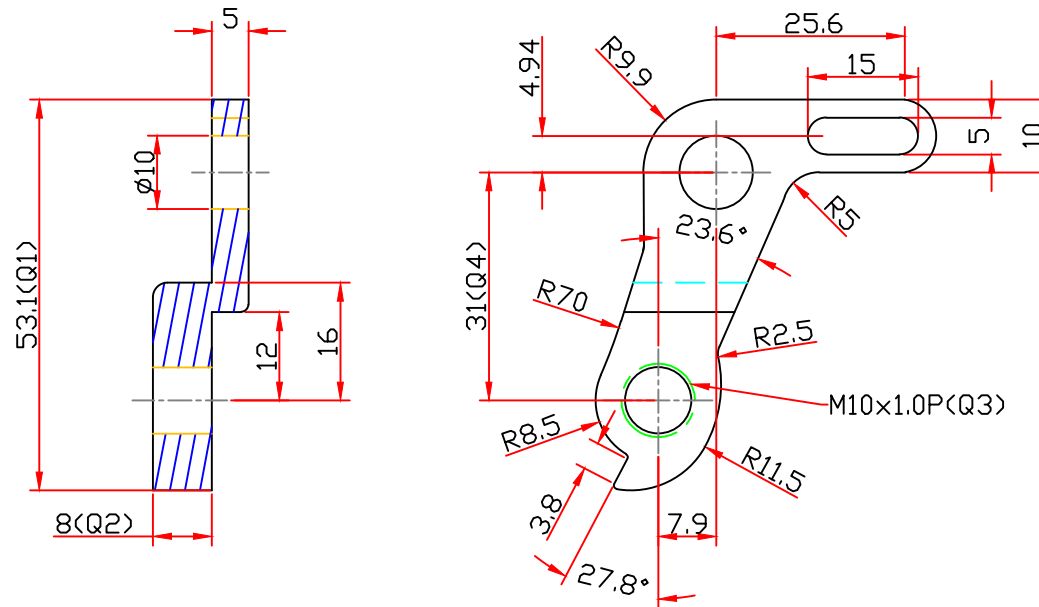


工艺流程: 落料→锻造→切边→研磨→振动→钻孔攻牙→漂白→全检→包装出货

检验标准

检验项目	尺寸公差
Q1	53.1±0.1
Q2	8.0±0.1
Q3	M10*1.0P
Q4	31.0±0.1
Q5	



注: 配JD-9F-0141 勾爪

PRODUCT 品名:	吊耳	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY:	姚师杰	06.04.28	表面处理	依客户	硬度			SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	T-0034	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHECK BY:											
CLIENT 客户:	C2266-02	MASTERIAL 材质:	AL	CHECKED BY 审核:											
				APPROVED 批准:											
将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD															