

制造流程:
执行工序标记
开挤型材
进料验收
锯料
下料
粗振
锻造
切边
冲孔
切角
压形
T4
T6
钻孔
CNC
研磨
振动
CNC
倒角
攻牙
酸洗
漂白
攻牙
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检
包装
出货检验
出货
一般公差
63~250
16~63
4~16
4↓
角度

PRODUCT	品名:
RAWING NO	图纸编号:
CLIENT	客户:

UNIT	单位:
SCALE	比例:
MASTERIAL	材质:

绘图:	李福强	07.04.17
初核:		
审核:		
核准:		
APPROVED BY		

硬度	HRB52	5次	第1版	视角法
INDENTATION				
将顶科技(深圳)有限公司				
JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.COM.LTD				

SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
	依客户设变	07.04.17	取消Ø12 孔
	依客户设变	07.04.17	M5改为M6

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.2} _{-0.0}
Q2	M6X1.0P
Q3	7.0±0.1

