

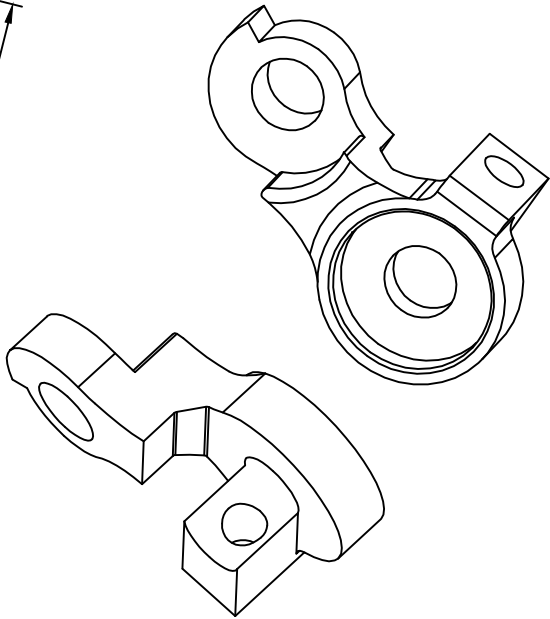
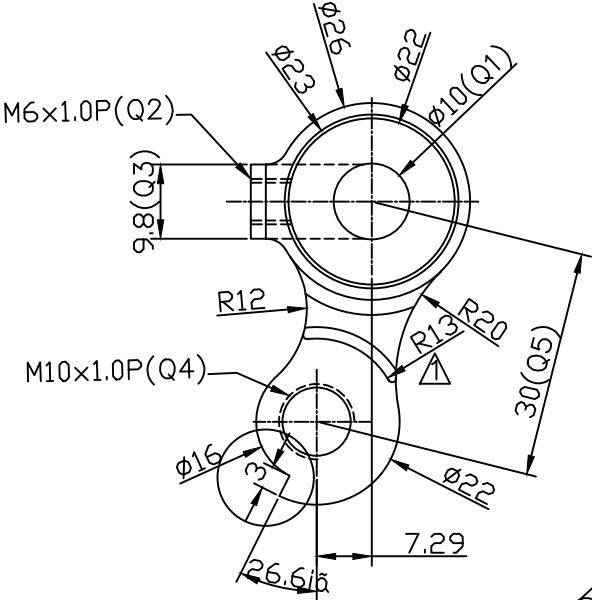
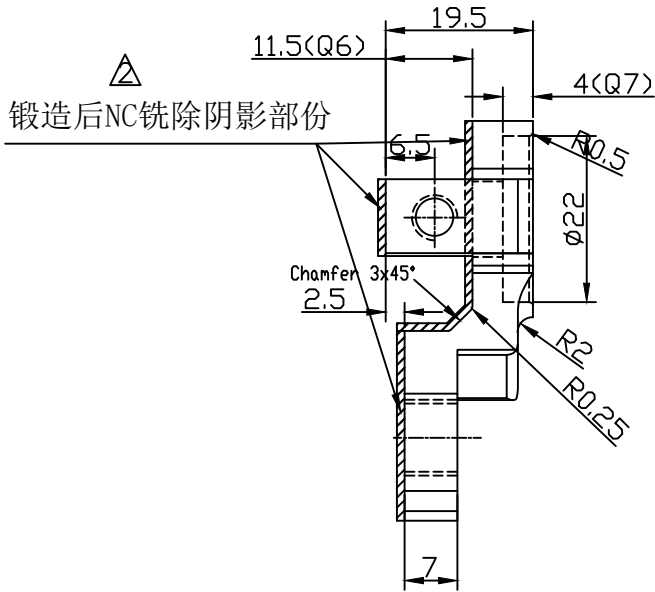
制造流程:
执行工序标记
开挤形材
进料验收
锯料
下料
粗振
锻造
切边
冲孔
切角
压形
T4
T6
钻孔
CNC
研磨
振动
CNC
倒角
攻牙
酸洗
磷脂酸洗
攻牙
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检
包装
出货检验
出货

GB/T1804—公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角 度	0.5°

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

实配勾爪 9F-0148

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	ø10.0 ^{+0.2} _{-0.0}
Q2	M6×1.0P
Q3	9.8 ^{+0.0} _{-0.1}
Q4	M10×1.0P
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

PRODUCT 品名:	吊耳	UNIT 单位:	mm	绘图: 黄福芳	07.10.20	硬度: HRB52	5次	第3版	视角法	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING 图纸编号:	NOT-0033	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHCK BY						△	依客户设变	2006.04.21	旧图半径11mm改为13mm
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	CHECKED BY						△	依客户设变	2007.10.20	增加NC铣除部位
				APPROVED BY						△			