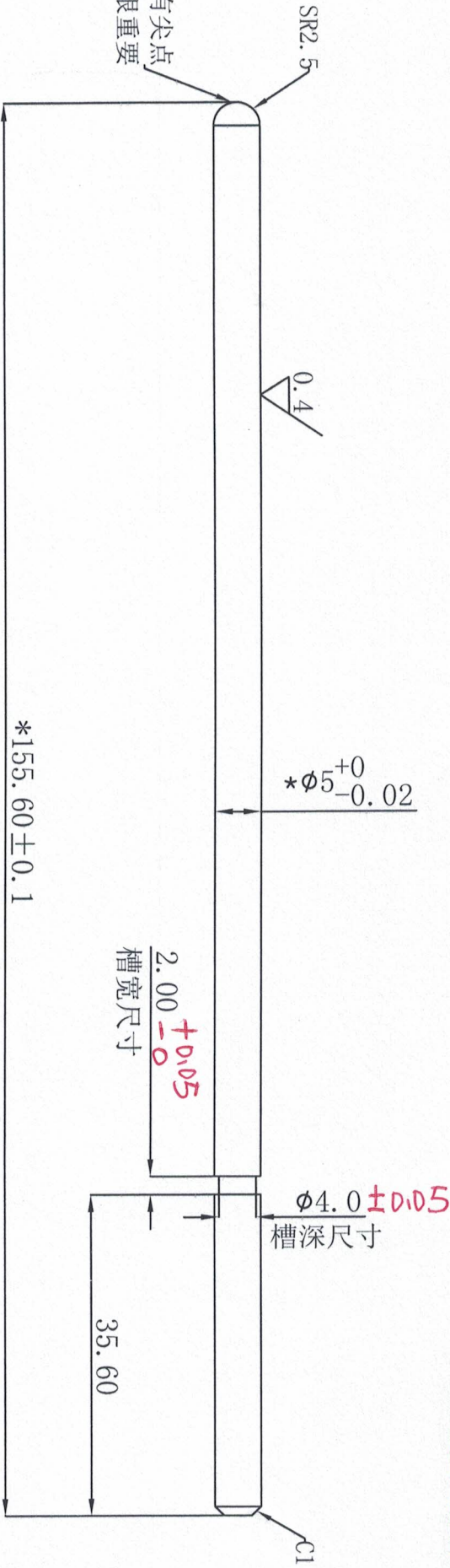


工艺流程	自动车床	检验	振拔锋后清洗	全检	包装	入库	version 版次	Revision 修订内容	By 修订人	Date 日期
							A0			

深圳市鑫昊鹏科技有限公司
受控文件



自动车床加工尺寸: 155.6 ± 0.05

技术要求:

- 1; 不可有明显毛刺, 生锈, 锐边, 划痕, 凹坑, 变形等不良现象
- 2; 表面不能有油污
- 3; 带(*)为重要尺寸

Customer No: C R 型号 BLT1005-UL

Material: SUS303		Customer No: C R		型号 BLT1005-UL	
材质		客户名称		产品名称	刀架内杆嵌轴
视图	Density (g/cm3)	DATE	DRAW BY	Angular Tolerance	Production No:
		日期	制图	角度公差	
		2026/05/07	黄文进	±2°	产品名称
				Unit	刀架内杆嵌轴
				mm	
				Scale:	
				比例	
				1:1	
				Line Tolerance	
				一般公差	
				0.3	
				±0.06	
				3.6	
				±0.075	
				6.3	
				±0.09	
				10.0	
				±0.11	
				18.0	
				±0.13	

鑫昊鹏
专注五金精密加工