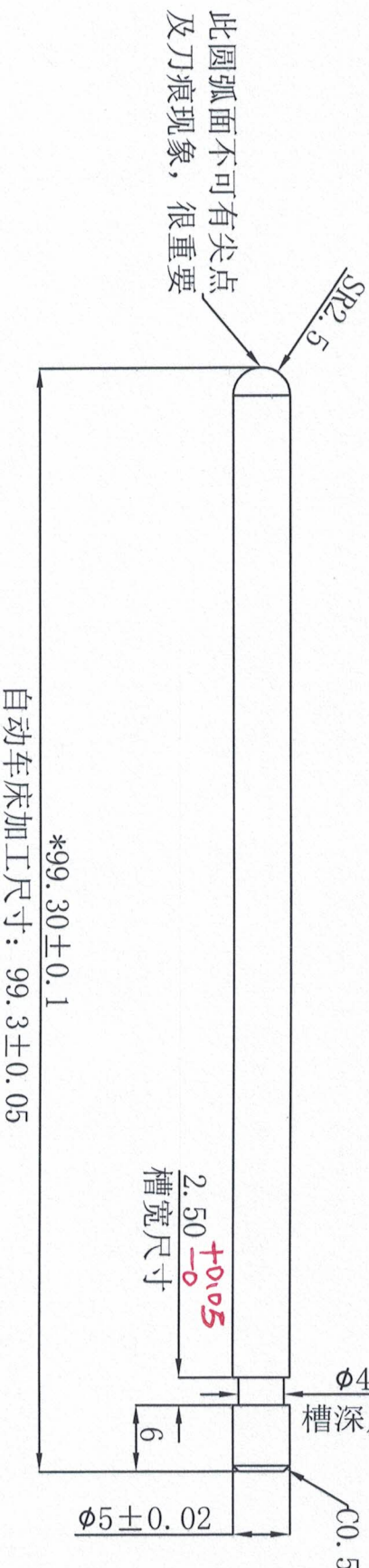
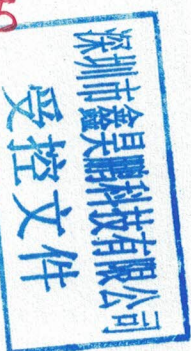


工艺流程	自动车床	检验	振拔锋后清洗	全检	包装	入库
------	------	----	--------	----	----	----

Version 版本	Revision 修订内容	By 修订人	Date 日期
A0			



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	BLT1006-UL
客户名称				Production No:	
Material: 材质	SUS303	Line Tolerance 一般公差		Angular Tolerance 角度公差	Unit 单位
Scale: 比例		0.3 ±0.06	±2°	mm	和面刀轴
1:1		3.6 ±0.075			
		6.10 ±0.09			
		10.18 ±0.11			
		18.30 ±0.13			
DATE 日期		DRAW BY 制图	CHECK BY 审核	APP BY 核准	鑫昊鹏 专注五金精密加工
2026/05/06		黄文进	黄文进	黄文进	
视图		密度	表面 处理	本色	