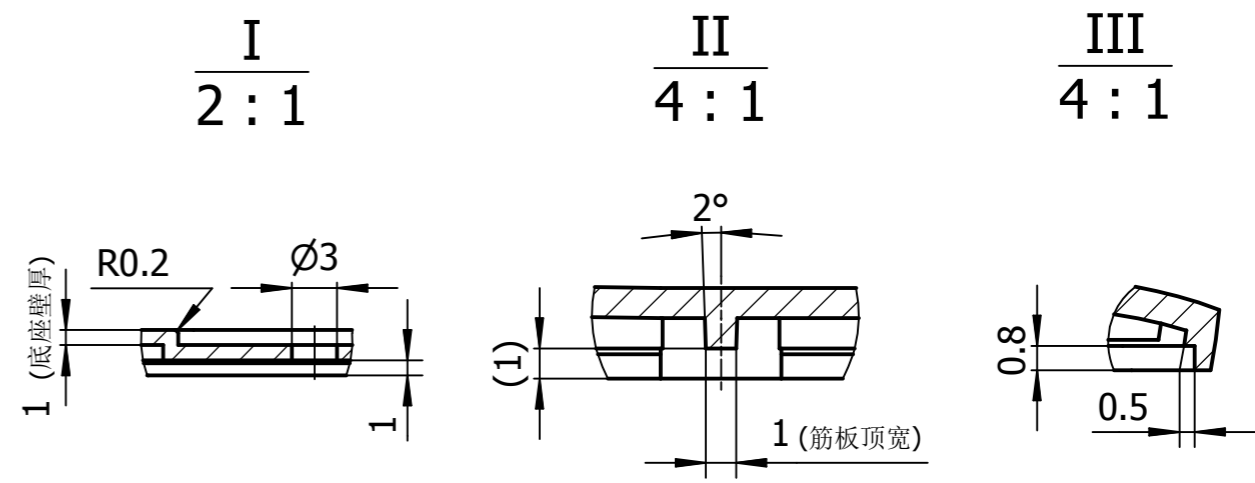
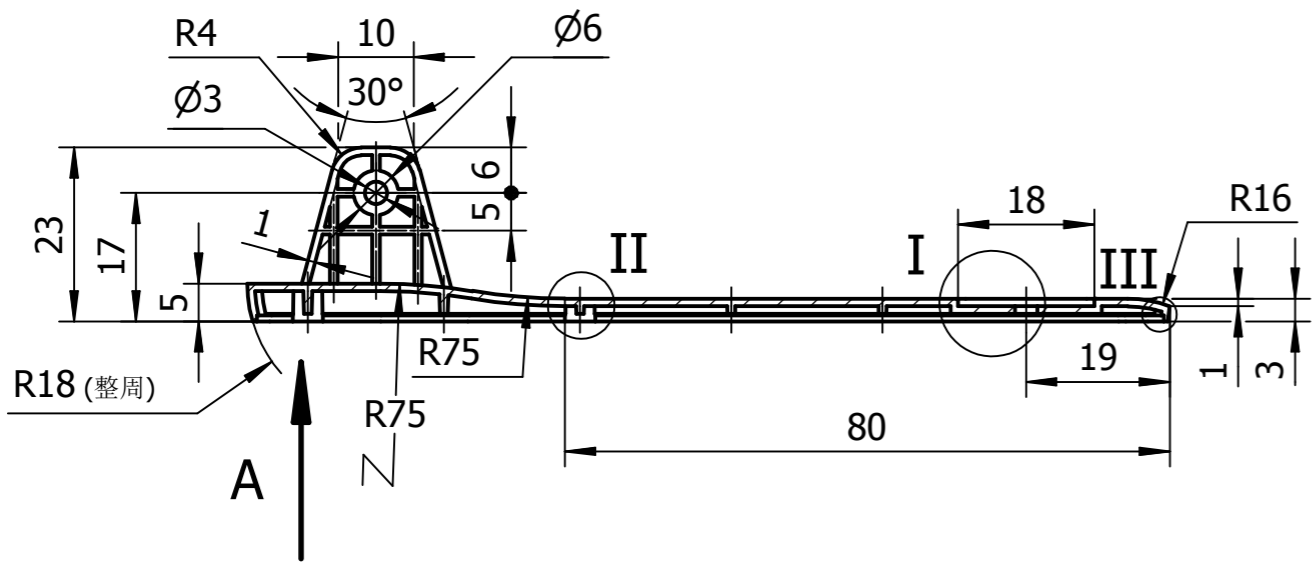


D

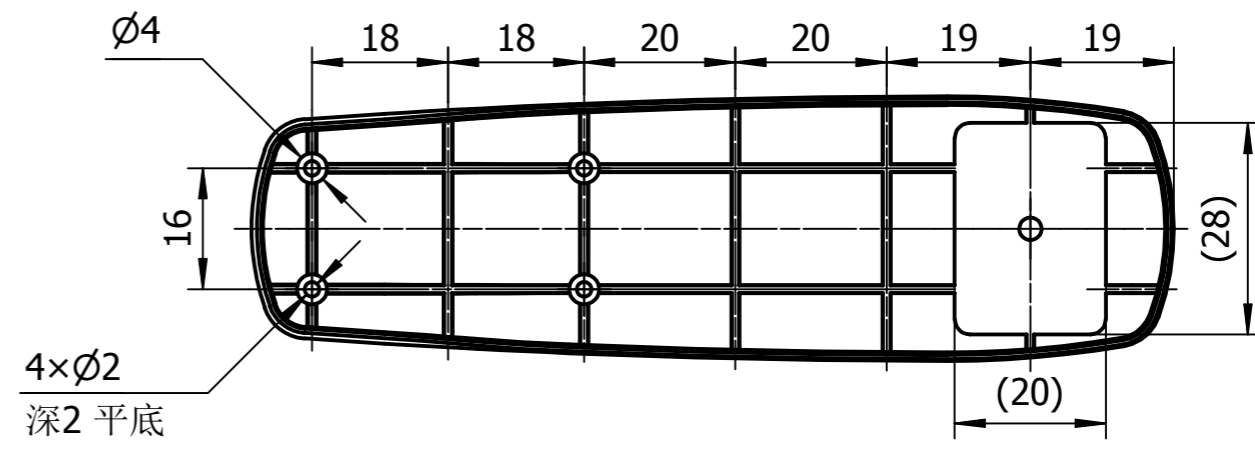
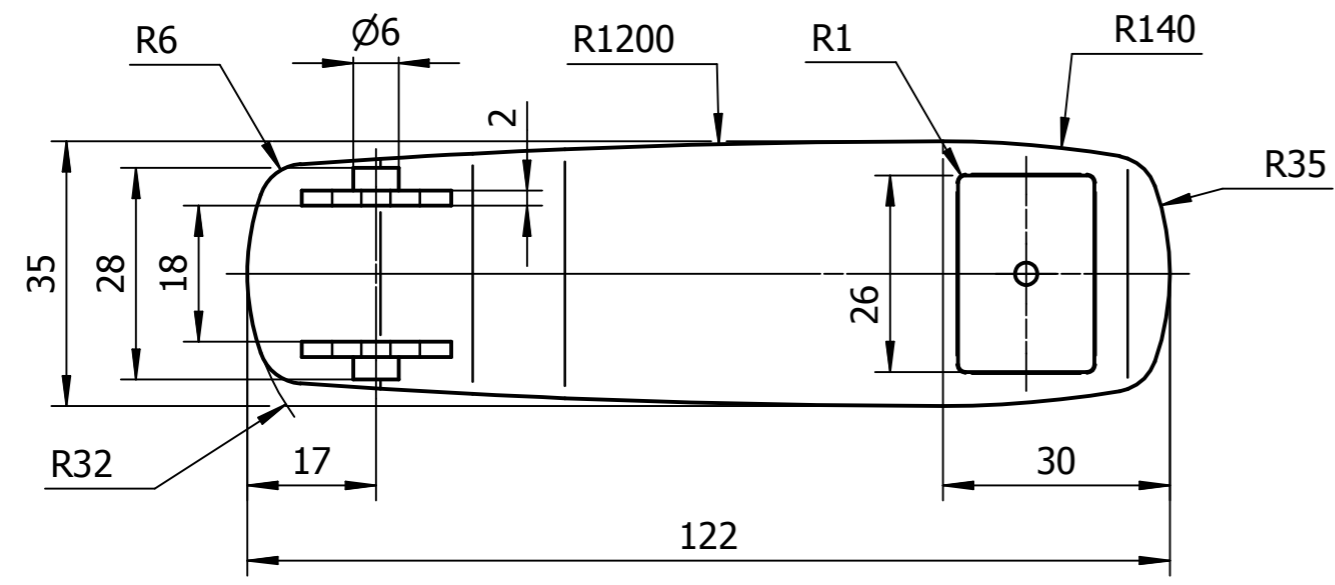
C

B

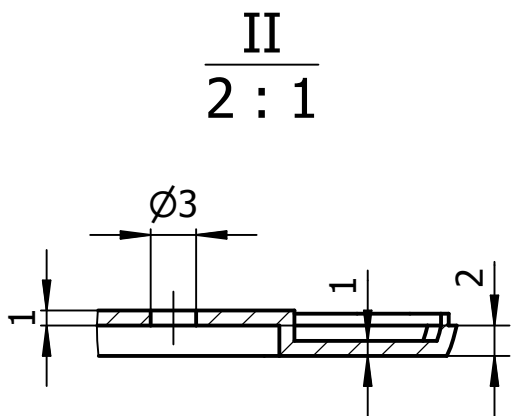
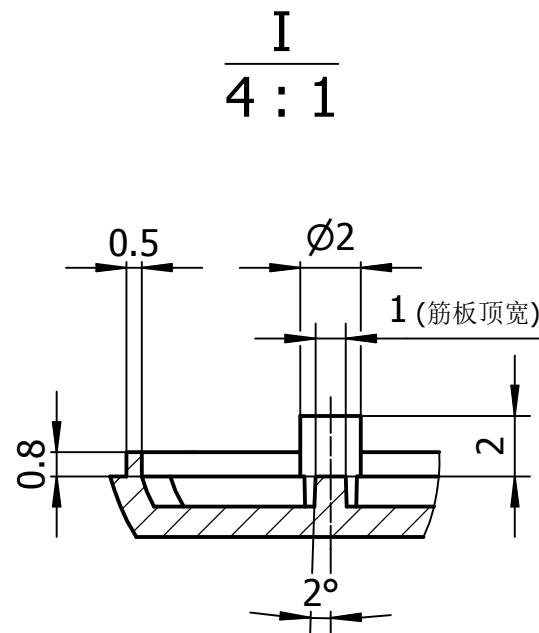
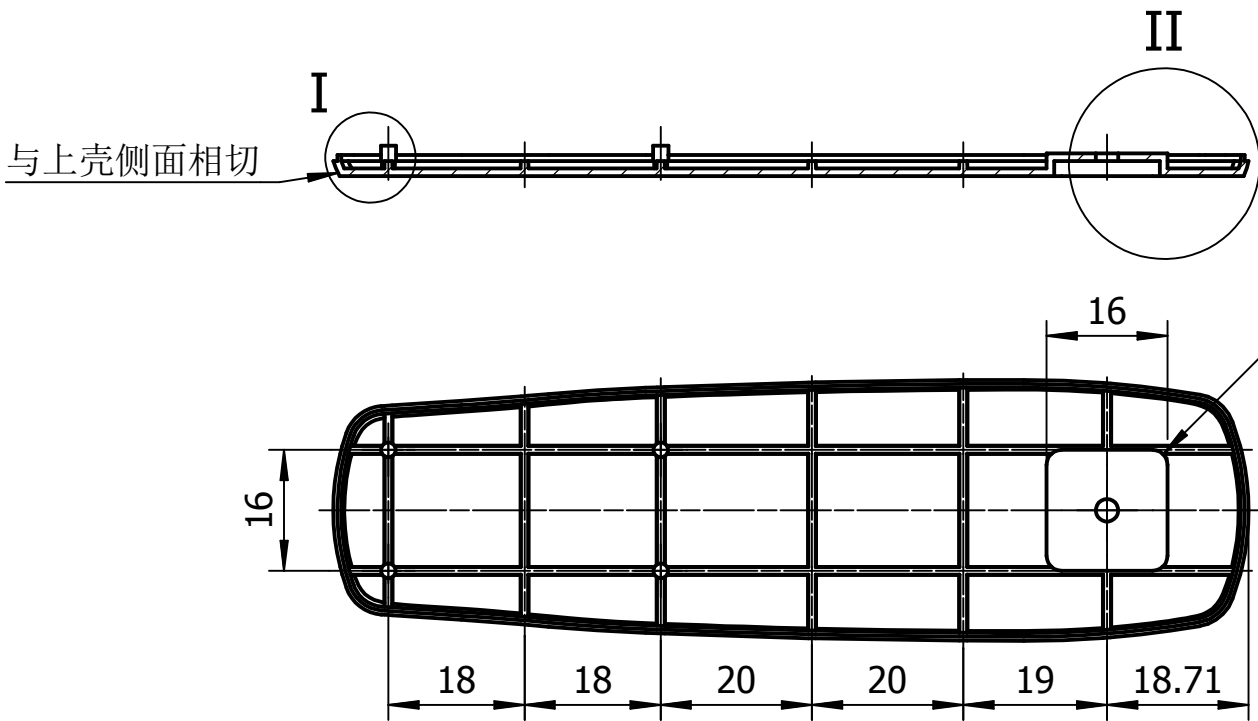
A



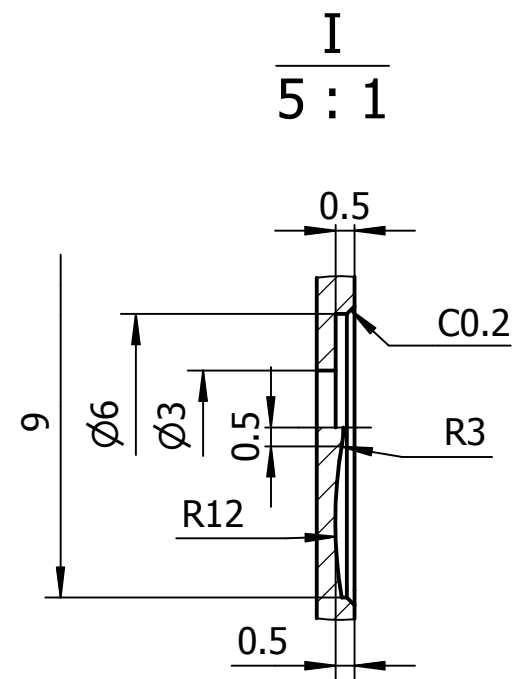
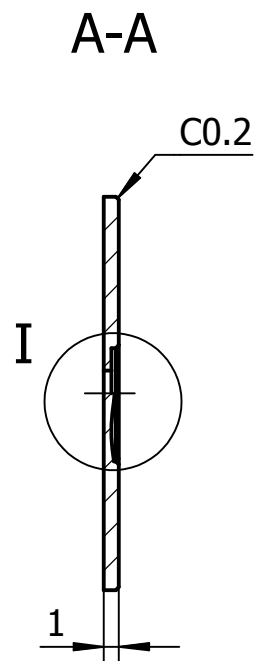
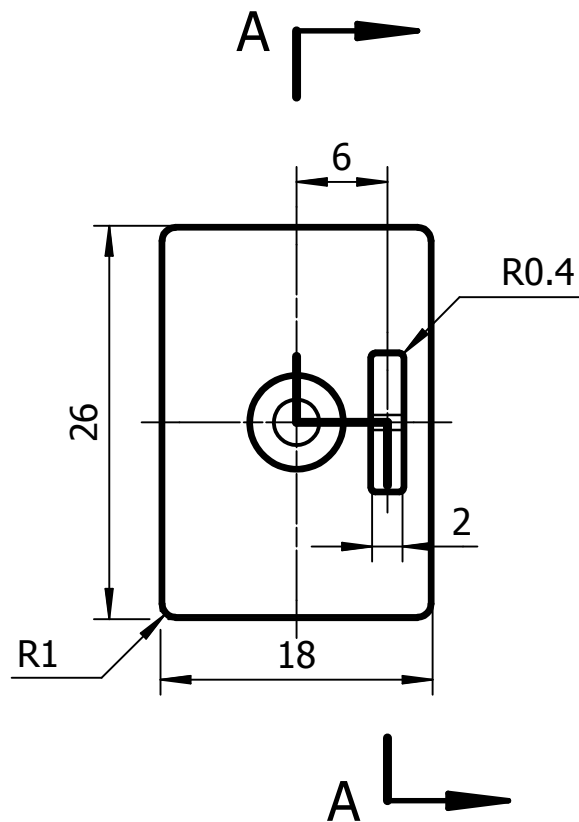
A



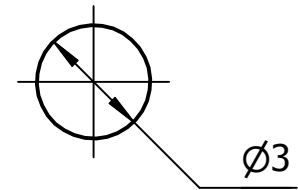
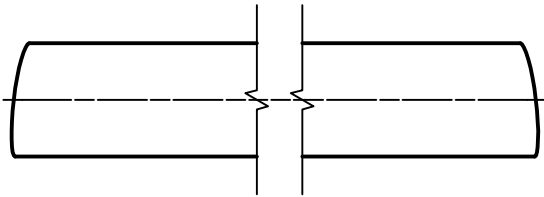
						ABS 塑料							
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期						阶段标记		
设计			标准化										
审核													
工艺			批准								G04-03		
3						2					1		



						ABS 塑料					
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期					底座下壳	
设计			标准化			阶段标记		重量 (Kg)	比例		
审核								0.005 kg	1:1	G04-04	
工艺			批准								

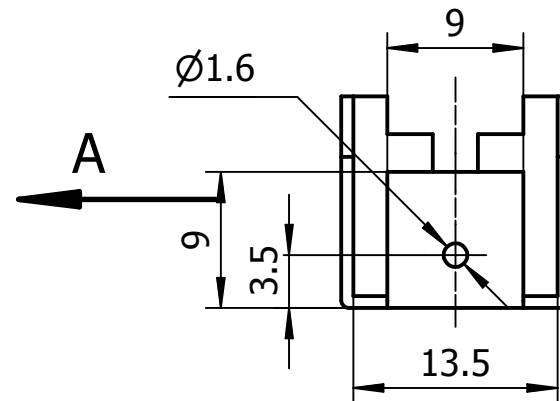
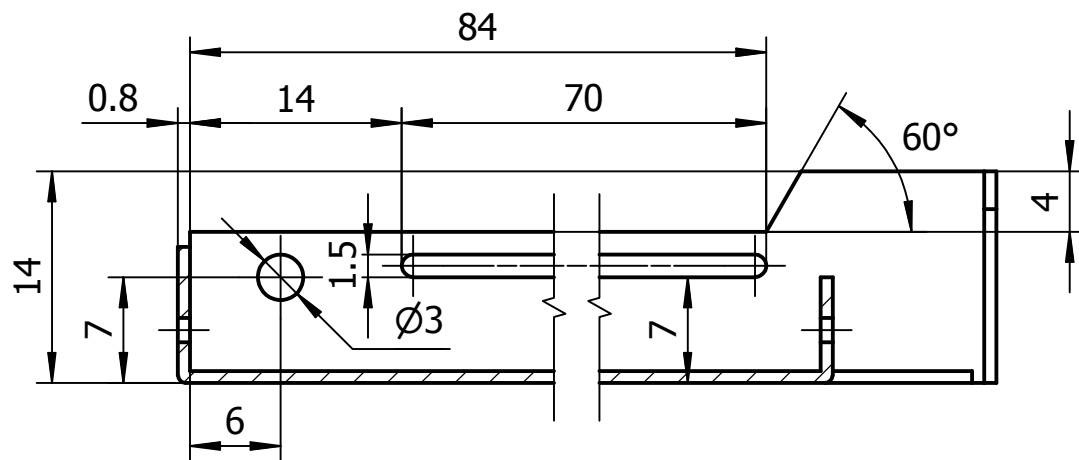


						钢						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期							
设计			标准化			阶段标记			重量(Kg)	比例		
审核									0.003 kg	2:1	G04-05	
工艺			批准									

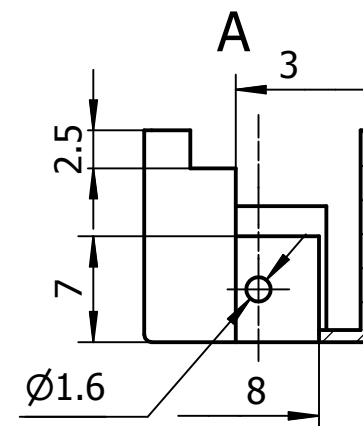
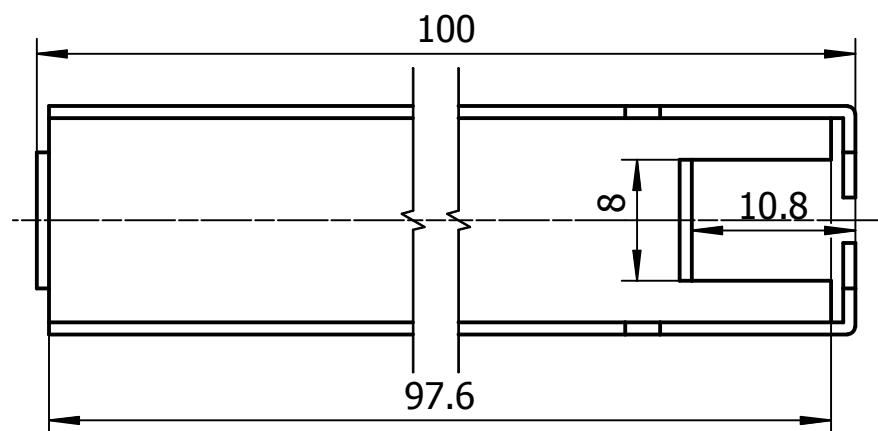


手柄轴左右端面与手柄外表面重合。

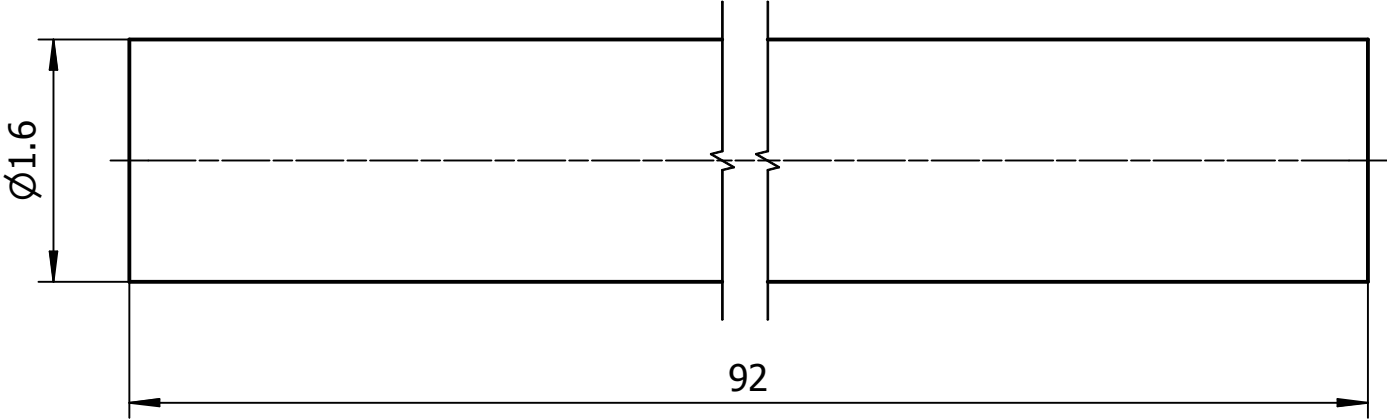
						ABS 塑料					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	手柄轴					
设计			标准化								
						G04-06					
审核											
工艺			批准								
						阶段标记		重量 (Kg)	比例		
									0.000 kg	5 : 1	



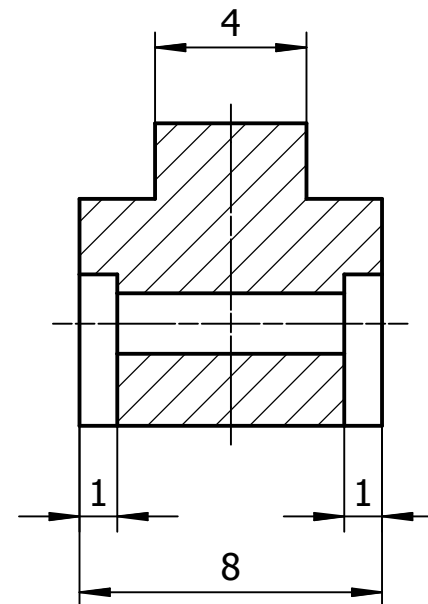
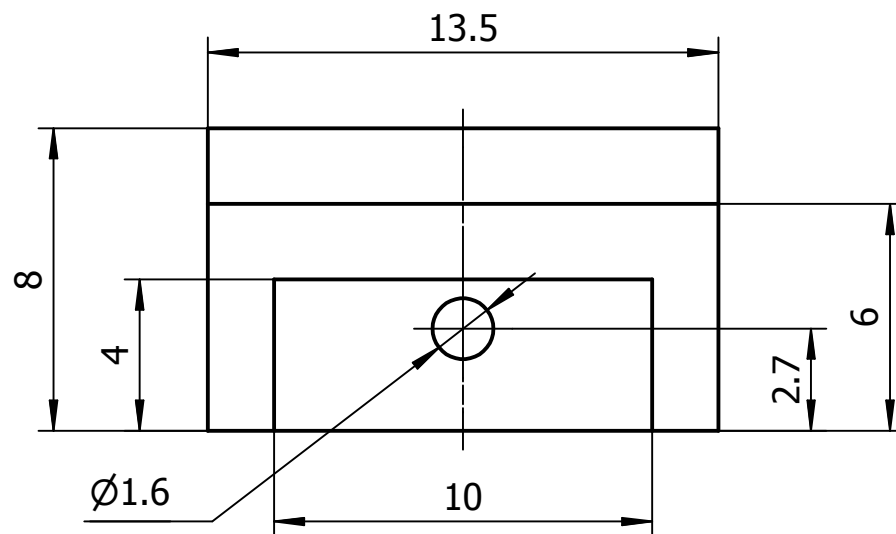
未注圆角R0.5



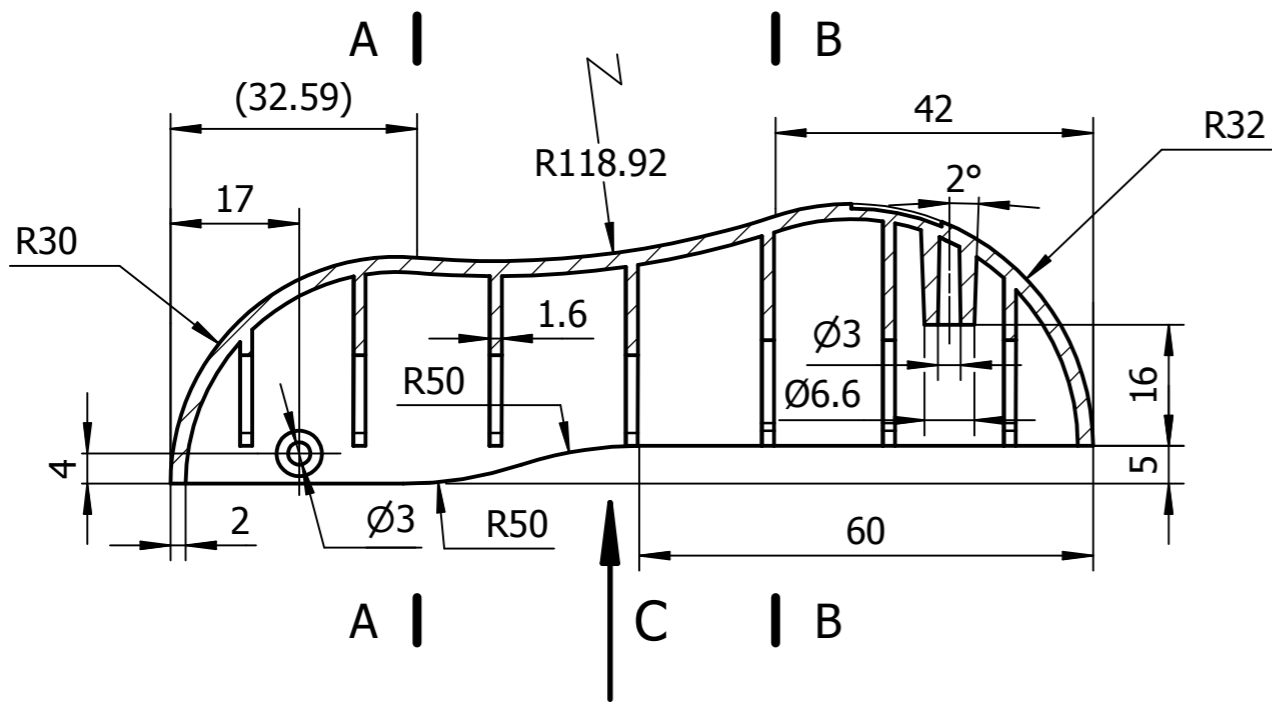
						钢					
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期					钉书针槽	
设计			标准化			阶段标记		重量 (Kg)	比例		
审核								0.021 kg	2:1	G04-07	
工艺			批准								



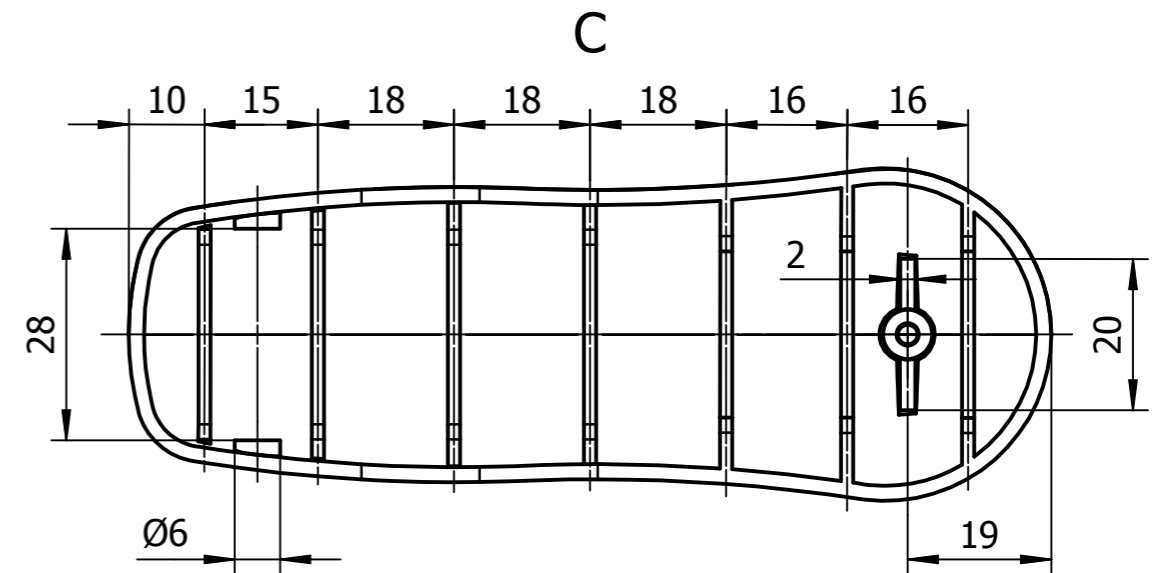
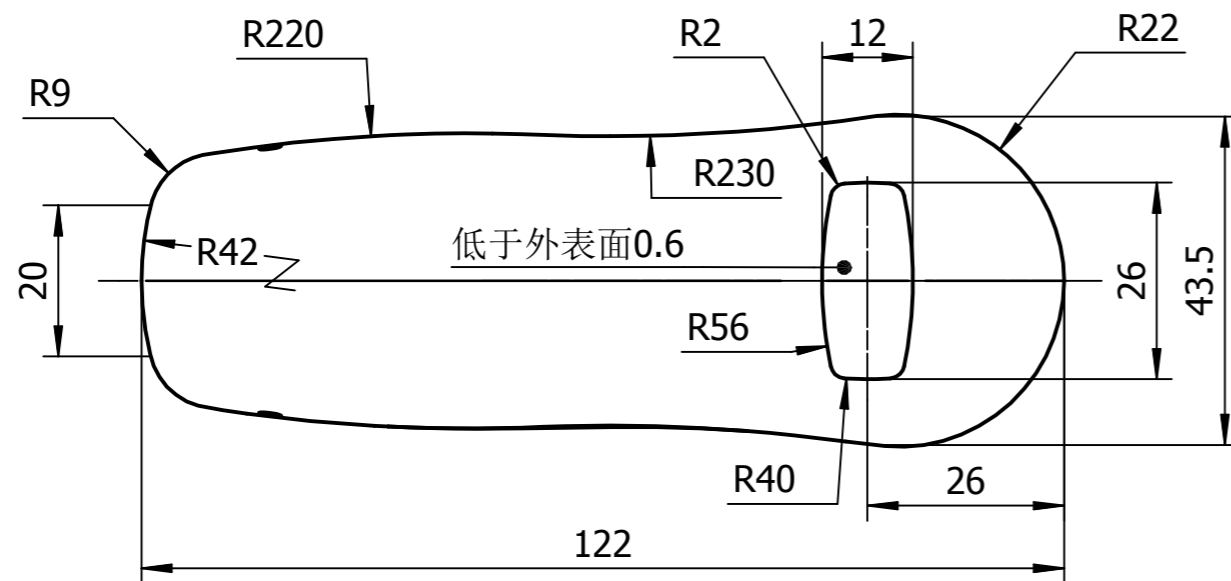
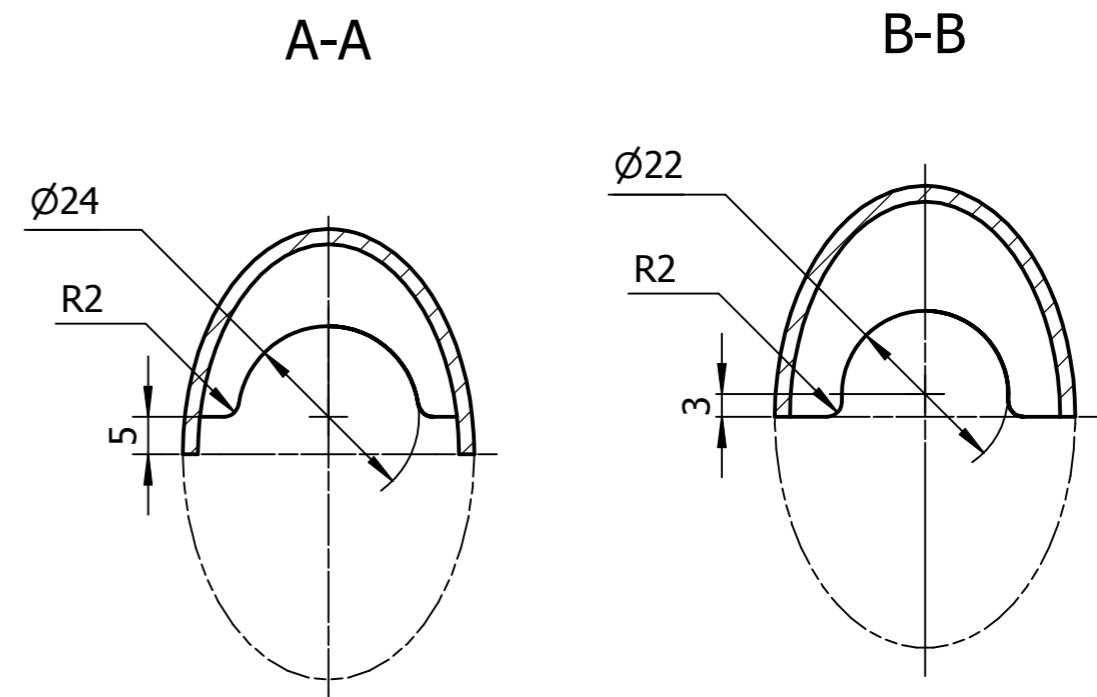
						钢			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				滑轨轴
设计			标准化			阶段标记	重量 (Kg)	比例	G04-08
审核							0.001 kg	20 : 1	
工艺			批准						



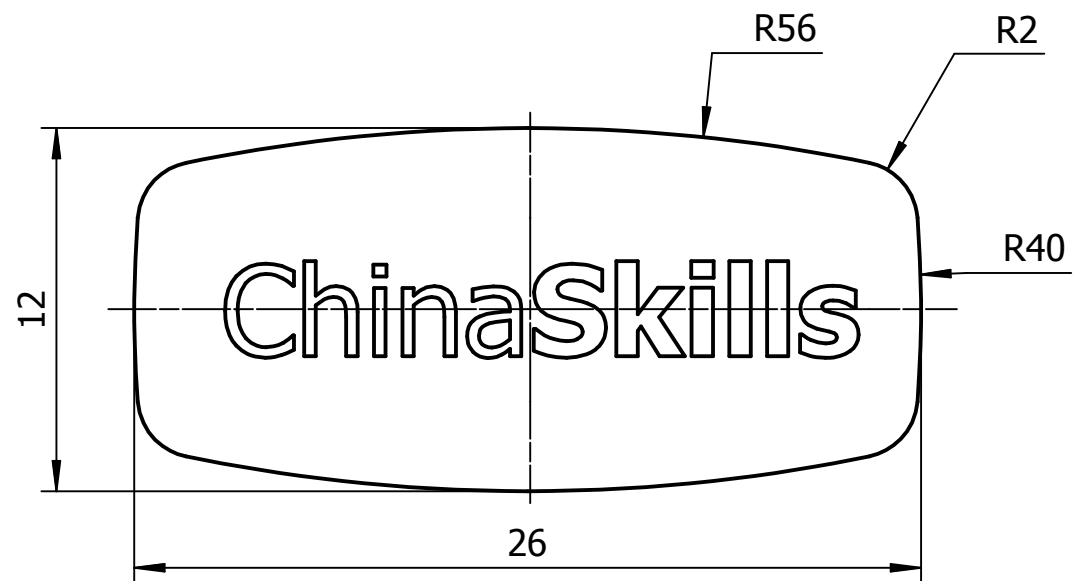
						ABS 塑料			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				送钉块
设计			标准化			阶段标记	重量 (Kg)	比例	G04-09
审核							0.001 kg	5:1	
工艺			批准						



A、B截面均为1/2椭圆，椭圆中心点位于手柄底面。

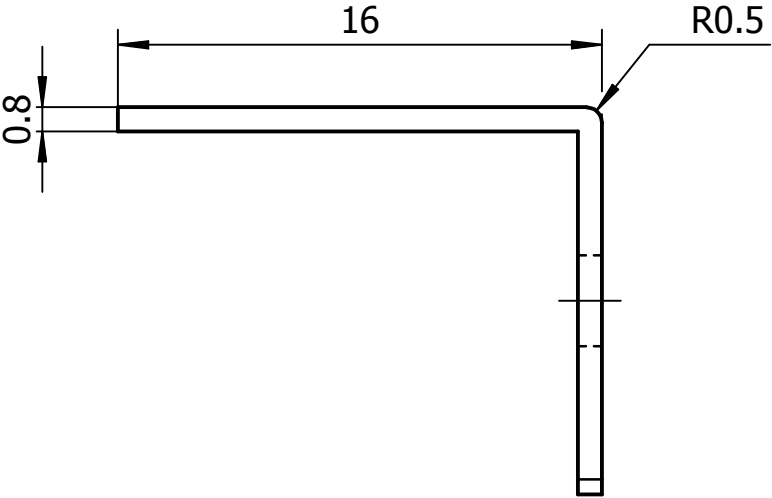
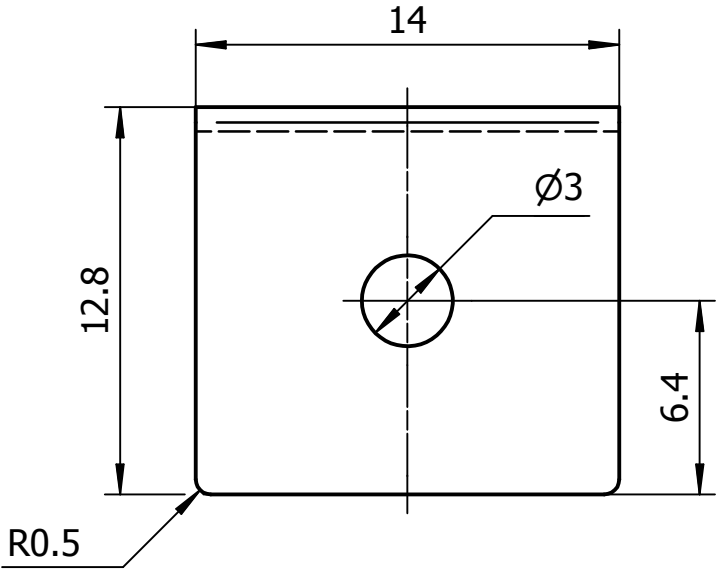


						ABS 塑料					
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期					手柄	
设计			标准化								
						阶段标记		重量 (Kg)	比例	G04-10	
审核									0.024 kg		
工艺			批准								
3					2					1	



1. 徽标外表面与手柄外表面共面；
2. 凸雕文本 C Sk ，字高3，Sk 加粗，文字部分内凹0.1。

						ABS 塑料					
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期						
设计			标准化			阶段标记		重量 (Kg)	比例		
										G04-11	
审核								0.000 kg	4:1		
工艺			批准								



						钢			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记			压钉块
设计			标准化						
审核									
工艺			批准						G04-12
						重量 (Kg)			比例
						0.002 kg			4:1