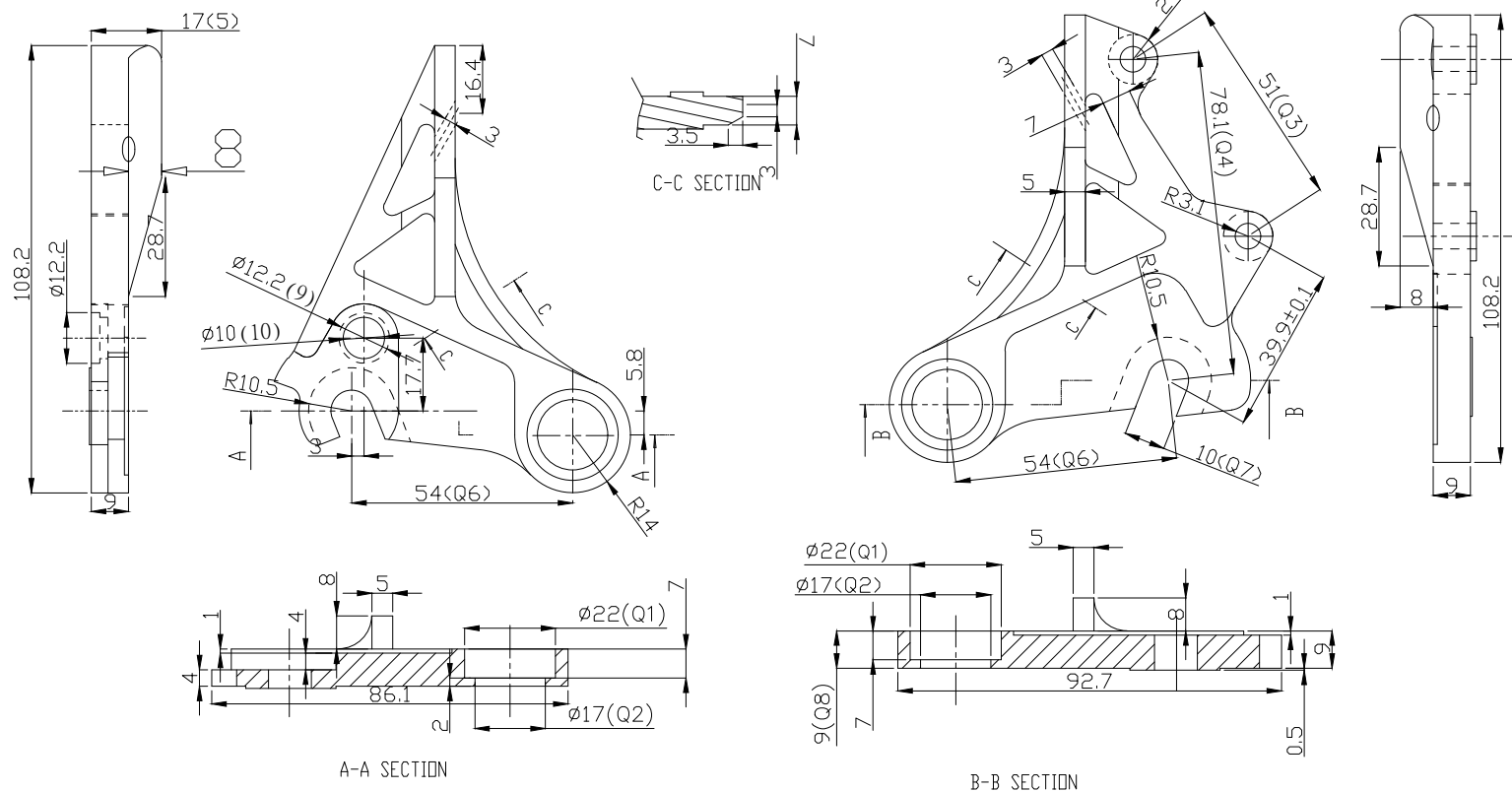


工藝流程:落料→鍛造→切邊→沖孔→研磨→CNC
加工→振動→漂白→品檢→包裝出貨



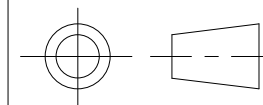
檢驗標準

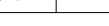
檢驗重點	尺寸公差
------	------

Q 1	$\varnothing 22.0_{-0.05}^{+0.02}$
Q 2	$\varnothing 17.0_{-0}^{+0.1}$
Q 3	51.0 ± 0.1
Q 4	78.1 ± 0.1
Q 5	17.0 ± 0.1
Q 6	54.0 ± 0.1
Q 7	$10.0_{-0}^{+0.2}$
Q 8	9.0 ± 0.1
Q 9	$\varnothing 12.2_{-0}^{+0.1}$
Q 10	$\varnothing 10.0_{-0}^{+0.1}$

注

材質依客戶
表面處理依客戶
表面須光潔，
无毛刺無壓傷
吊耳配合緊密



同类型产品			未注之公差		勾爪			比例	FIT	图号	JD-9F-0126	版次	A 0
厂商			xxx.	±1.000				制图	戴金文	05.09.23	单位	mm	PC号
			xx.	±0.500	修改			材质	7005	型号	JD-9F-0126	第 1 張	
备注			x.	±0.200	初核			 將頂科技 深圳 有限公司 JIANGDING, HARDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD					
			.x	±0.100	复核								
			.xx	±0.050									
			.xxx	±0.005									
			ANGLE	±1°									