

制造流程:
执行工序标记
开挤型材
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
漂白
打字
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检
包装
出货检验
出货

一般公差
63~250
16~63
4~16
4
角度

PRODUCT	品名:
RAWING NO	图号:
CLIENT	客户:

UNIT	单位:
SCALE	比例:
MATERIAL	材质:

DRAWN BY	李福强
FIRST CHCK BY	
CHECKED BY	
APPROVED BY	

硬度	HRB52
版本	第1版
视角法	
SIGN	
将顶科技(深圳)有限公司	
JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.COM.TD	

REVISION	07.04.17	DESCRIPTION
取消Ø12孔		
M5改为M6		
加钻M5吊耳孔		

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.2} _{-0.0}
Q2	7.0±0.1
Q3	M6X1.0P
Q4	M5X0.8P

