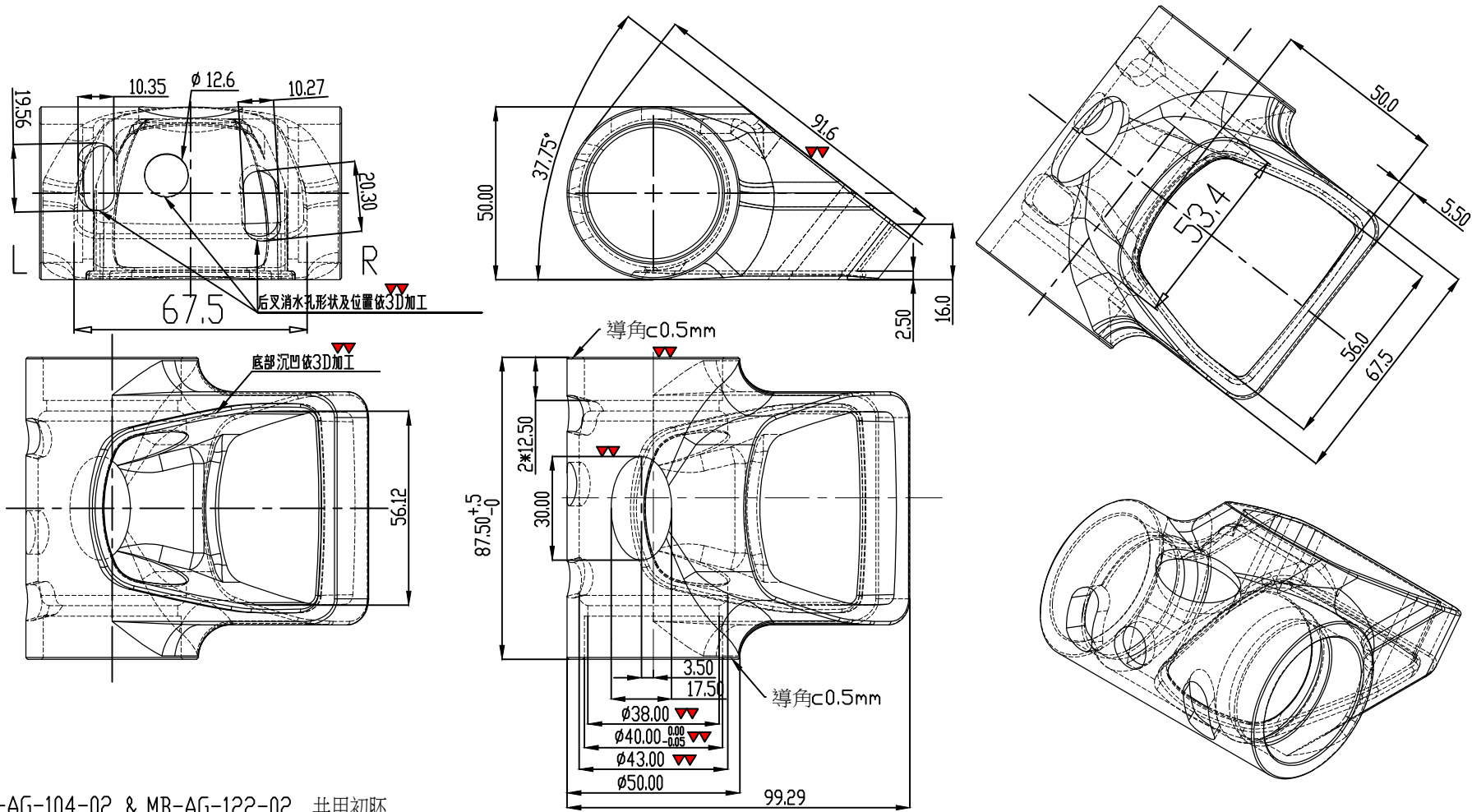


製造流程：	
執行工序標記	
開擠型材	☐
進料驗收	1
鋸料	2
下料	☐
粗震	☐
鍛造	3
切邊	6
切角	☐
沖孔	☐
壓形	☐
T4	4
T6	5
鑽孔	8
CNC	7
研磨	9
震動	10
CNC	☐
倒角	☐
攻牙	☐
磷脂酸洗	11
攻牙	☐
全檢	☐
委外加工	☐
陽極	☐
外購	☐
回廠驗收	☐
全檢	12
包裝	13
出貨檢驗	14
出貨	15

CNC加工符号: ▼▼



未注公差	
64~250	±0.5
16~64	±0.3
4~16	±0.2
1~4	±0.1
角度	±0.5°

MB-AG-104-02 & MB-AG-122-02 共用初胚
20190606變更 87.5 +0.5 /-0 公差
五通外側倒斜角

產品名稱 Product	五通取付	單 位 Unit	MM	繪 圖 Drawed		2019. 06. 06	 將頂科技(台灣)有限公司			△				
圖號/型号 Drawing No	9A-0109	比 例 Scale	1:1	審 核 Checked			JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD			△				
客 户 Customer		材 質 Material	6061	核 准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type		△			
											標記	修 改 內 容	修改者	日期