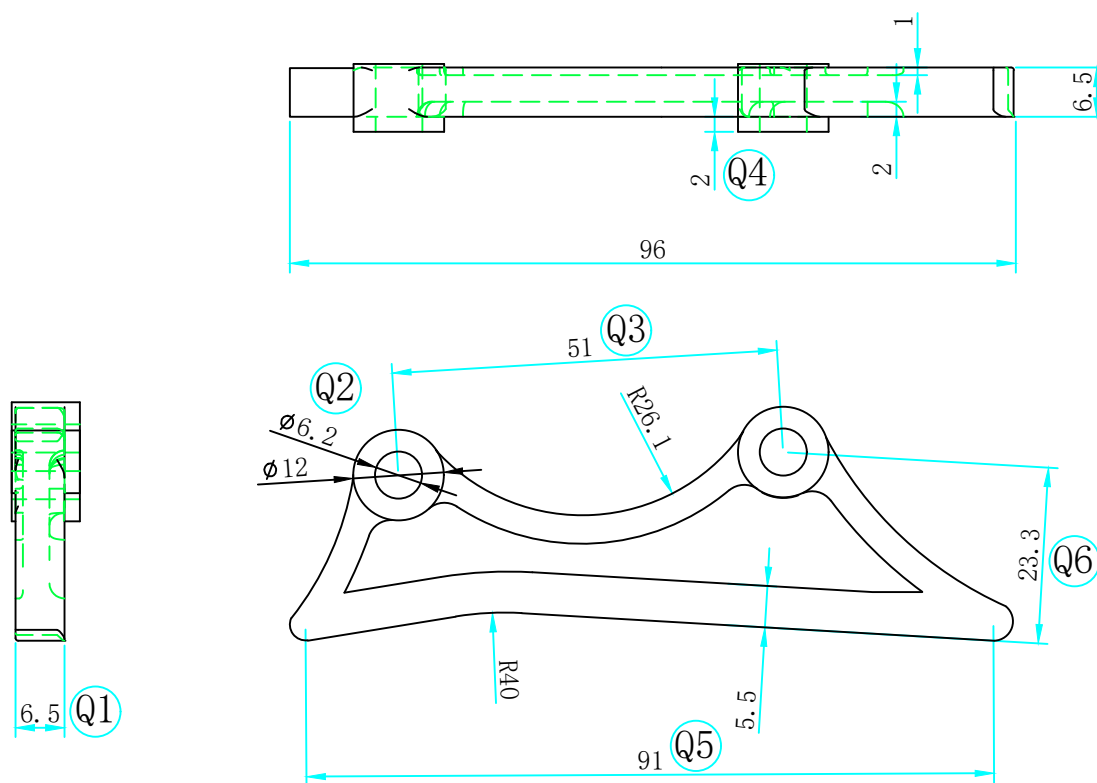


工藝流程:落料→鍛造→切邊→沖孔→研磨→CNC
加工→振動 →漂白→品檢→包裝出貨

檢驗標準

檢驗重點	尺寸公差
Q1	6.5±0.1
Q2	∅6.2±0.1
Q3	51.0±0.1
Q4	2.0±0.1
Q5	91.0±0.1
Q6	23.3±0.1



未注之公差

xxx.	±1.000
xx.	±0.500
x.	±0.200
.x	±0.100
.xx	±0.050
.xxx	±0.005
ANGLE	±1°

PRODUCT 品 名:	碟 刹	UNIT 單位:	mm	DRAWN BY 繪 圖:	戴金文	06.01.12	表面處理	依客戶	硬 度		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 圖紙編號:	JD-9K-0119	SCALE 比例:	1:1	CHECKED BY 審 核:							①	生产区分	06.01.12	添加客户编号
CLIENT 客 戶:		MASTERIAL 材 質:	6061	APPROVED BY 核 准:							②			
											③			



將頂科技 深圳 有限公司

JIANGDING, HARDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD