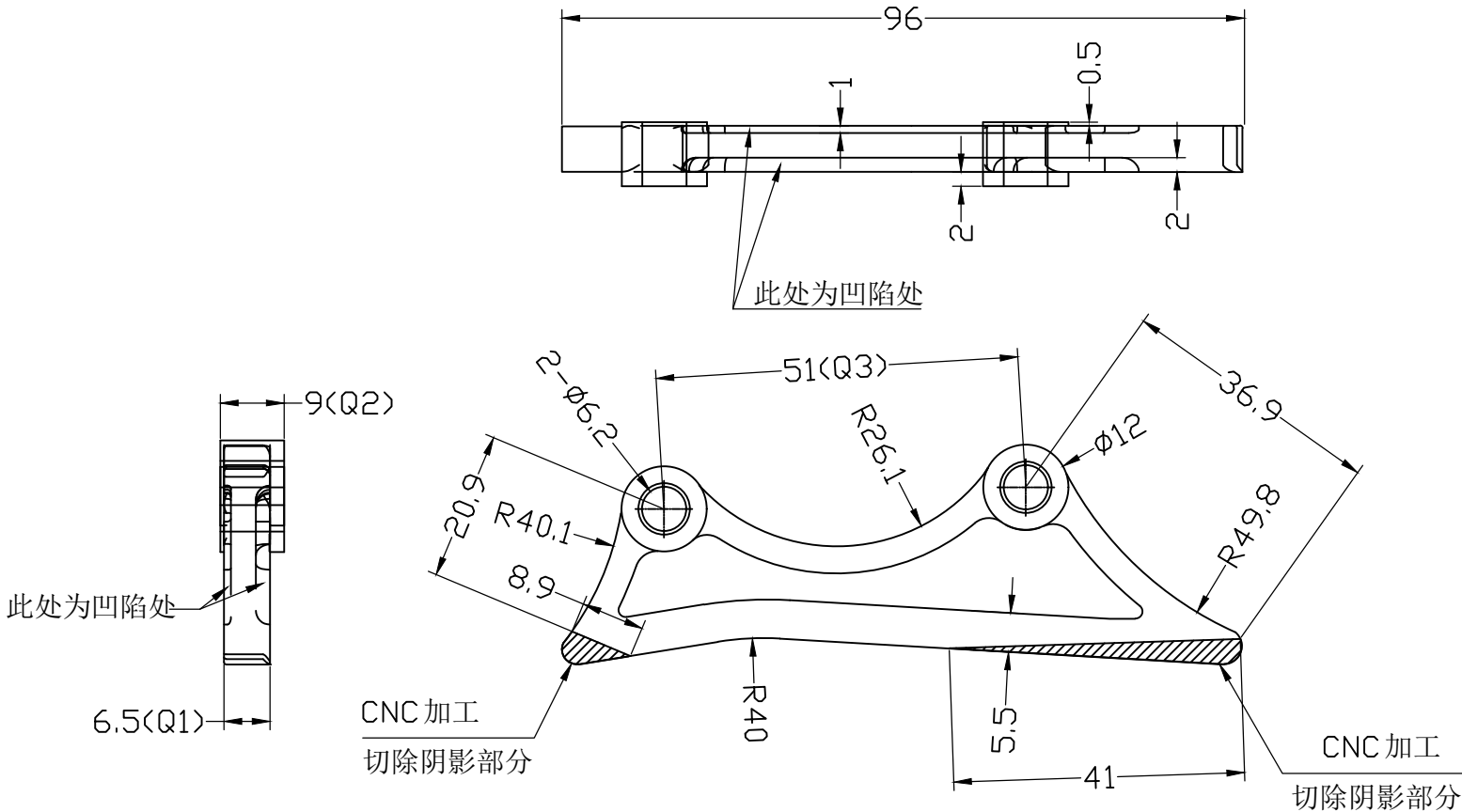


制造流程:	
执行工序标记	
开挤型材	☐
进料验收	1
锯料	☐
下料	2
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	☐
切角	6
压形	☐
T4	7
T6	8
钻孔	9
CNC	☐
研磨	10
振动	11
CNC	☐
倒角	12
攻牙	☐
酸洗	☐
漂白	13
攻牙	☐
全检	☐
托外加工	☐
阳极	☐
外购	☐
回厂验收	☐
全检	14
包装	15
出货检验	16
出货	17
GB/T1804- 公差	
1201	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6	±0.1
角度	0.5°

注：1. 未注孔缘倒角C0.5X45°

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	6.5 ^{+0.1} _{-0.0}
Q2	9.0 ^{+0.1} _{-0.0}
Q3	



收到此图, 前图(07.06.19)作废

PRODUCT 品名:	取付	UNIT 单位:	mm	绘图: 李福强	07.10.13	硬度: HRB52	第2版	视角法	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO. 图纸编号:	JD-9K-0119-1	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHCK BY					△	设变	07.10.13	切除部份
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	CHECKED BY					△			
				APPROVED BY					△			