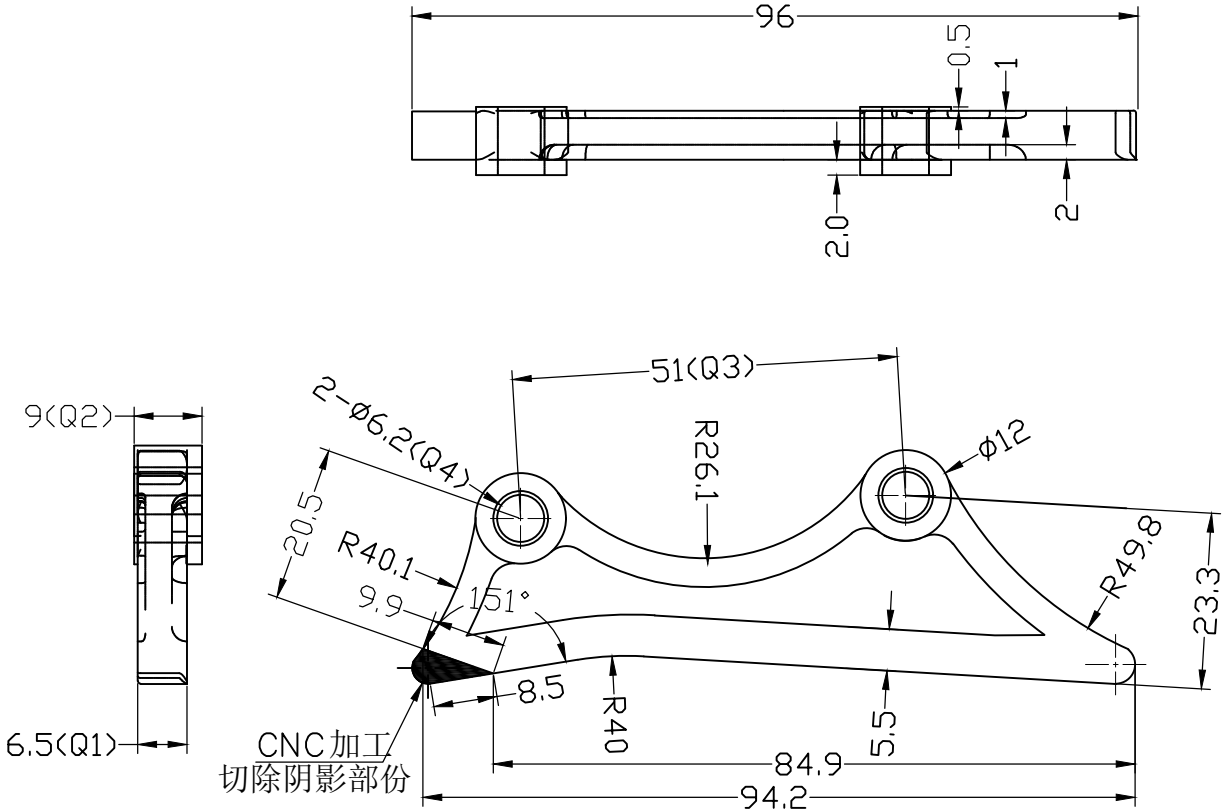


制造流程:
执行工序标记
开挤型材
进料验收1
锯料
下料2
粗振3
锻造4
切边5
冲孔
切角6
压形
T47
T68
钻孔9
CNC10
研磨11
振动12
CNC
倒角13
攻牙
磷脂酸洗14
攻牙
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检15
包装16
出货检验17
出货18

注: 未注缘孔倒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	51±0.1
Q4	∅6.2 ^{+0.1} ₋₀



GB/T1804-m公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名:	取付	UNIT 单位:	mm	绘图: 黄福芳	07.10.13	硬度	HRB52	版本	第1版	视角法	◎	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO. 图纸编号:	JD-9K-0119	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHCK BY 初核:								△			
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	CHECKED BY 审核:								△			
				APPROVED BY 核准:								△			



将顶科技(深圳)有限公司

JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.,LTD