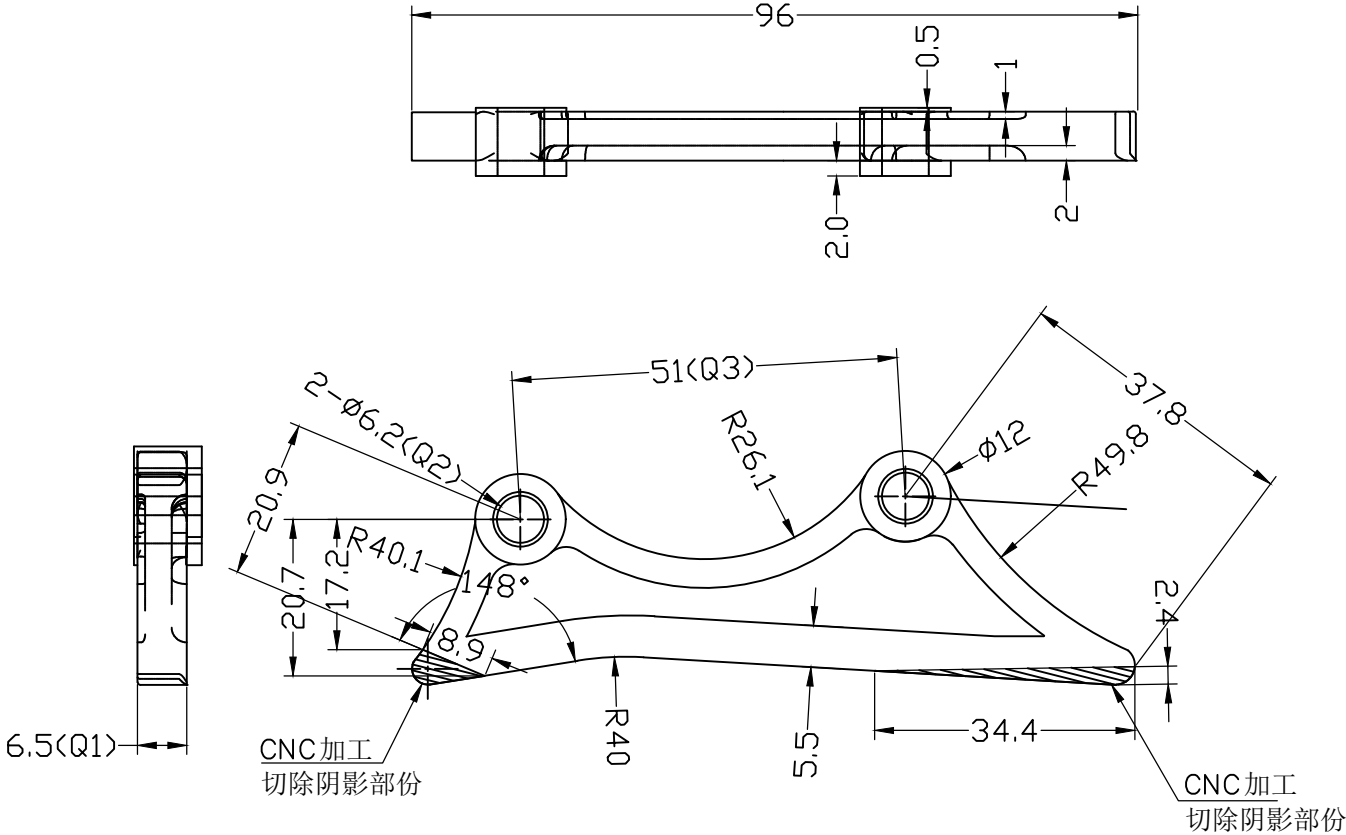


制造流程:	
执行工序标记	
开挤形材	☐
进料验收	1
锯料	☐
下料	2
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	☐
切角	6
压形	☐
T4	7
T6	8
钻孔	9
CNC	10
研磨	11
振动	12
CNC	☐
倒角	13
攻牙	☐
磷脂酸洗	☐
攻牙	☐
全检	☐
托外加工	☐
阳极	☐
外购	☐
回厂验收	☐
全检	14
包装	15
出货检验	16
出货	17

注: 未注缘孔倒C0.5X45°

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	65 ^{+0.1} _{-0.0}
Q2	9.0 ^{+0.1} _{-0.0}
Q3	51±0.1
Q4	6.2 ^{+0.1} _{-0.0}



GB/T1804—角公差	
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	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:		将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.,LTD				△			
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	CHECKED BY 审核:						△			
				APPROVED BY 核准:						△			