

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

锻造

切边

冲孔3

切角

压形

T4

T64

钻孔

CNC

研磨

振动5

CNC

倒角

攻牙

酸洗

漂白6

攻牙

全检

托外加工

阳极

外购

回厂验收

全检7

包装8

出货检验9

出货10

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

PRODUCT 品名:	碟刹座	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	李福强	07.05.16	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第1版	视角法	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWNG NO 图纸编号:	JD-9K-0201	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHCK BY				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											
				APPROVED BY											

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	51.0±0.1
Q2	6.2 ^{+0.1} _{-0.0}
Q3	8.0±0.1

