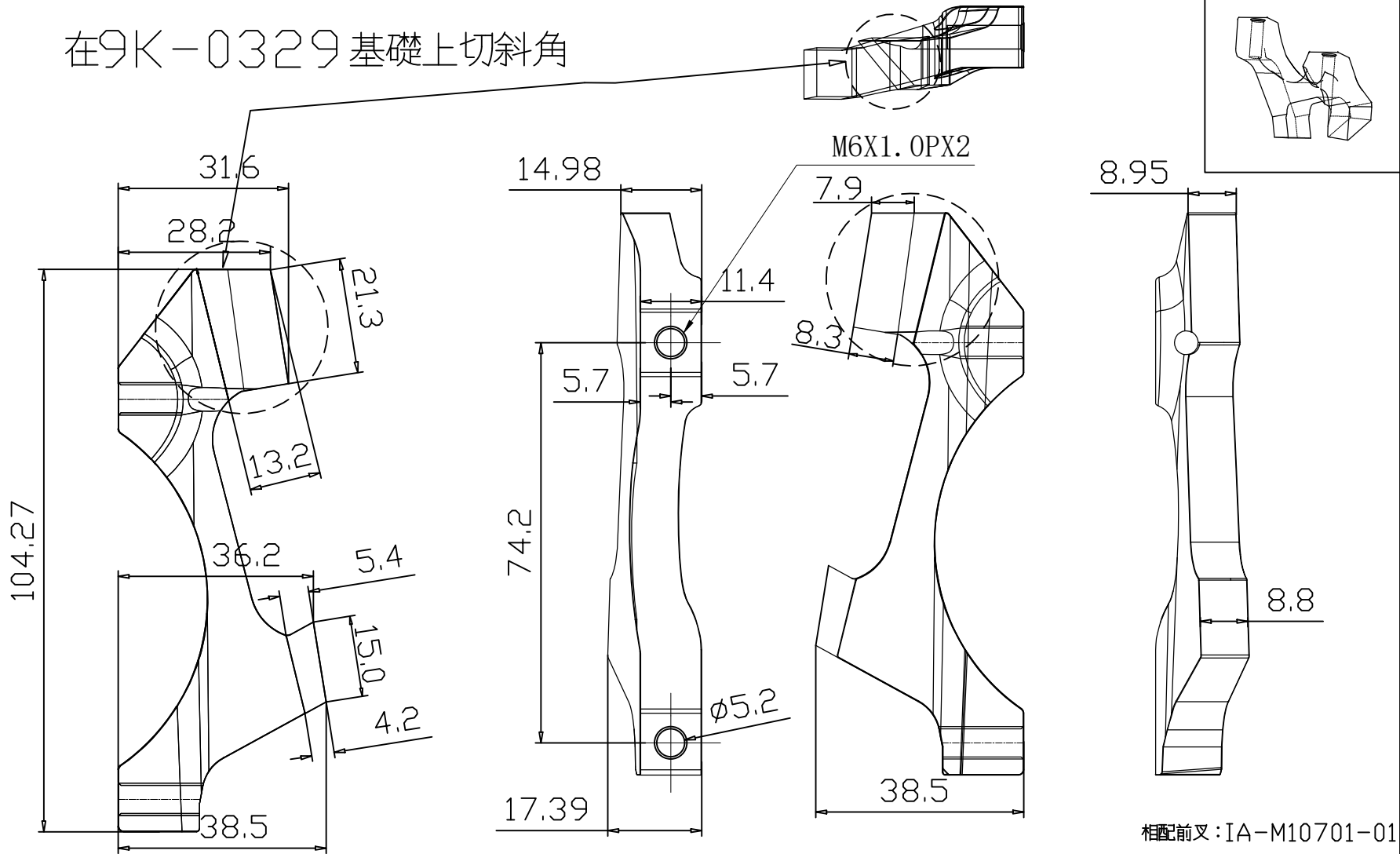


製造流程:	
執行工序標記	
開擠型材	☐
進料驗收	1
鋸料	2
下料	☐
粗震	☐
鍛造	3
切邊	6
切角	☐
沖孔	☐
壓形	☐
T4	4
T6	5
鑽孔	8
CNC	7
研磨	9
震動	10
CNC	☐
倒角	☐
攻牙	☐
磷脂酸洗	11
攻牙	☐
全檢	☐
委外加工	☐
陽極	☐
外購	☐
回廠驗收	☐
全檢	12
包裝	13
出貨檢驗	14
出貨	15

未注公差	
64~250	±0.5
16~64	±0.3
4~16	±0.2
1~4	±0.1
角度	±0.5°

產品名稱 Product	??	單 位 Unit	MM	繪 圖 Drawed	王海濤	2019. 9. 24	 將頂科技(台灣)有限公司			△						
圖號/型号 Drawing No	9K-0329-6	比 例 Scale	1:1	審 核 Checked			JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD			△						
客 户 Customer		材 質 Material	6061	核 准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type		△					
										標記	修 改 內 容			修改者	日期	修改次數

在9K-0329基礎上切斜角



相配前叉: IA-M10701-01