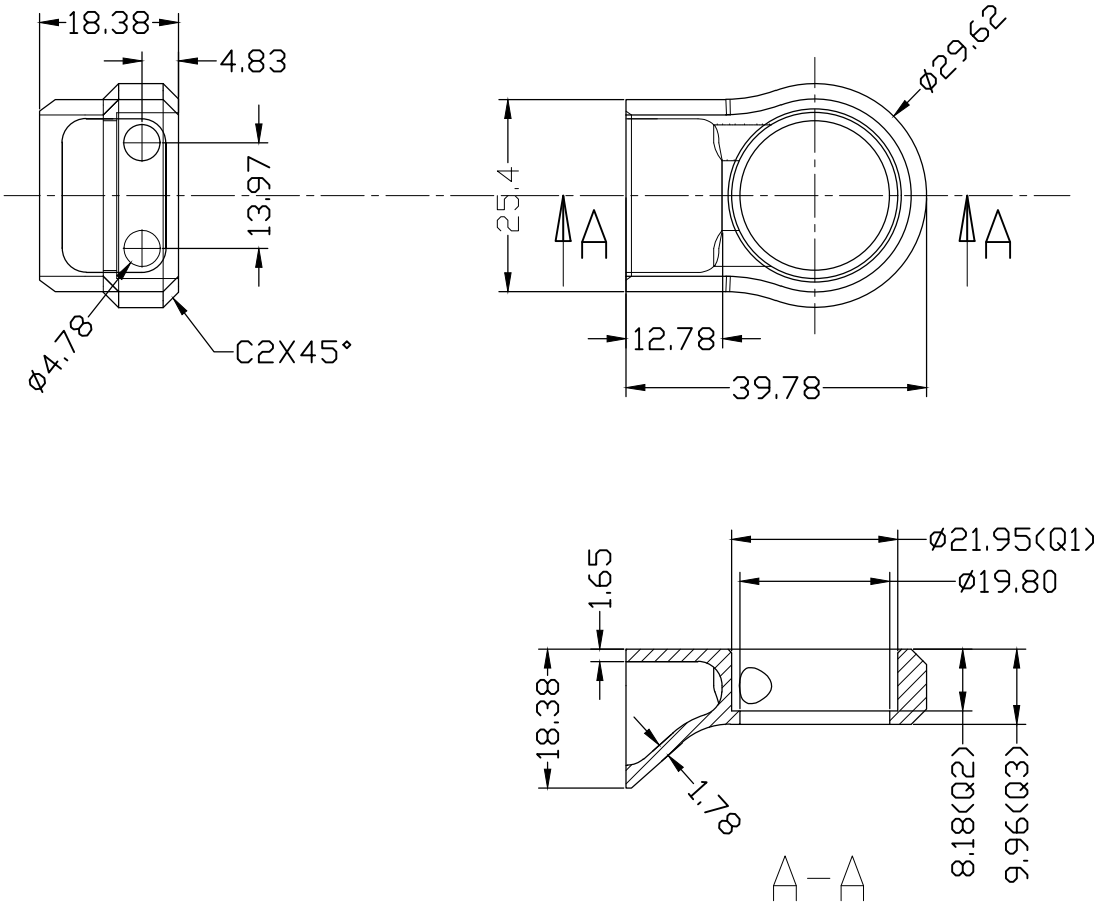


制造流程:
执行工序标记
开挤形材
进料验收
锯料
下料
粗振
锻造
切边
冲孔
切角
压形
T4
T6
钻孔
CNC
研磨
振动
CNC
倒角
攻牙
磷酸洗
攻牙
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检
包装
出货检验
出货

注:1. 未注孔缘倒角C0. 5X45°



检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	21.95 ^{+0.0} _{-0.05}
Q2	8.18±0.05
Q3	9.96 ^{+0.1} _{-0.0}

GB/T1804-2000	一般公差
120	±0.3
30 120	±0.3
6 30	±0.2
6	±0.1
角度	0.5°

收到此图，前图(07. 03. 21)作废收回。

PRODUCT 品名:	连接座	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	李福强	07. 08. 14	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第 2 版	视角法	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9Q-0185	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHCK BY				将顶科技 (深圳) 有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD				①	修改	07. 08. 14	尺寸公差
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY								②			
				核准: APPROVED BY								③			