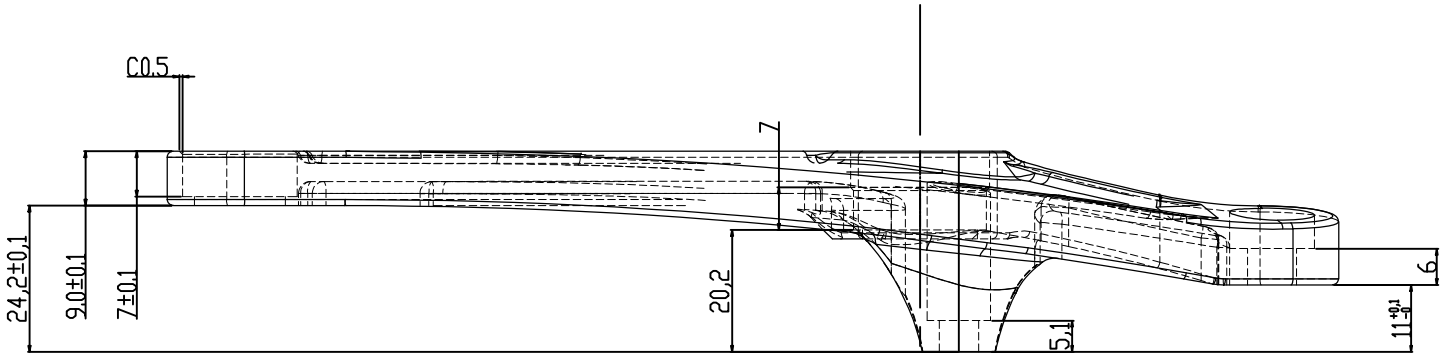
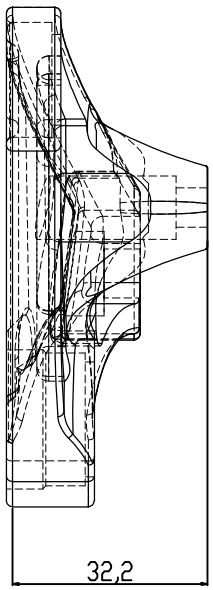
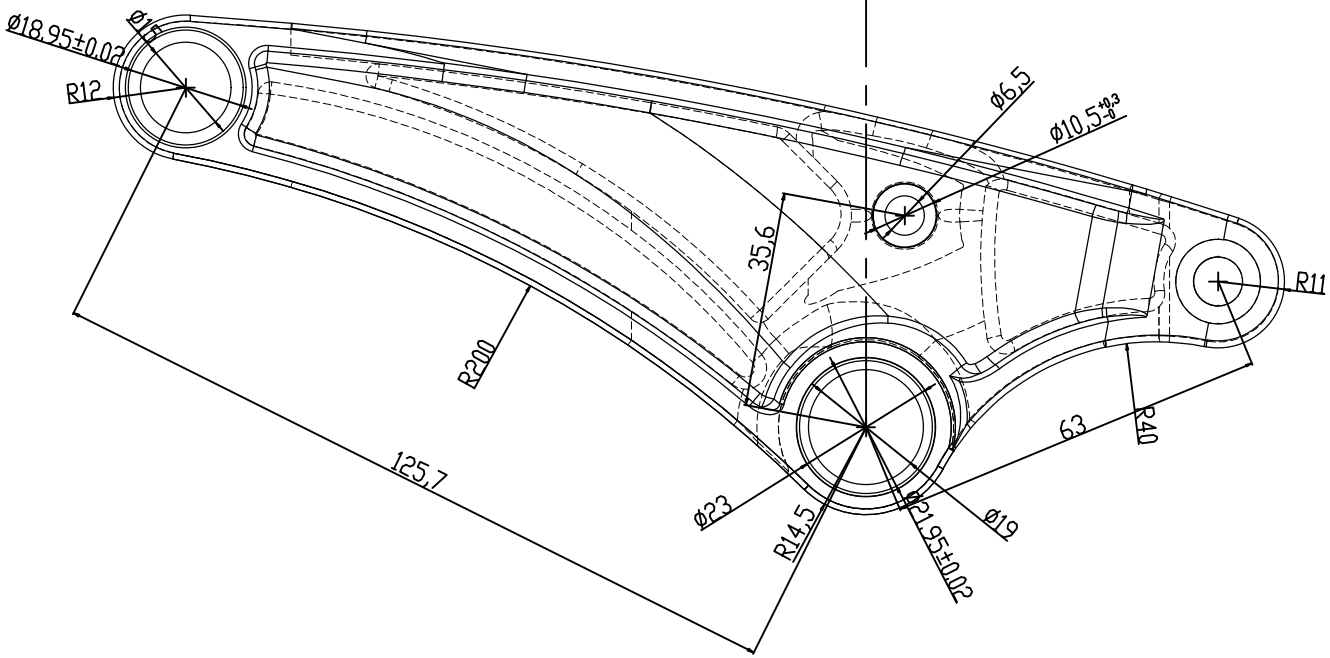
制造流程：	
執行工序標記	
開擠型材	1
進料驗收	2
鋸　料	3
下　料	
粗　震	
鍛　造	
切　邊	
切　角	4
?　孔	5
壓　形	
T4	6
T6	7
鑽　孔	
CNC	8
研　磨	9
震　動	10
CNC	
倒　角	
攻　牙	
磷脂酸洗	11
攻　牙	
全　檢	
委外加工	
陽　極	
外　購	
回廠驗收	
全　檢	12
包　裝	13
出貨檢驗	14
出　貨	15







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	連桿片一L	單 位 Unit	MM	繪 圖 Drawed	vivi	2019.05.16	將頂科技 （台灣 ）有限公司				3			
图號/型号 Drawing No	9H-0045-2-L	比 例 Scale	1:1	審 核 Checked			JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD				2			
客 户 Customer		材 質 Material	6061	核 准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type		1			
											標記	修 改 ? 容	修改者	日期	修改次數