

製造流程：

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-R	單 位 Unit	MM	繪 圖 Drawed	vivi	2019. 06. 05	 將頂科技 (台灣) 有限公司							
圖號/ 型号 Drawing No	9H-0045-2-R	比 例 Scale	1:1	審 核 Checked			JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD							
客 戶 Customer		材 質 Material	6061	核 准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type					
										標記	修 改 ? 容	修改者	日期	修改次數

