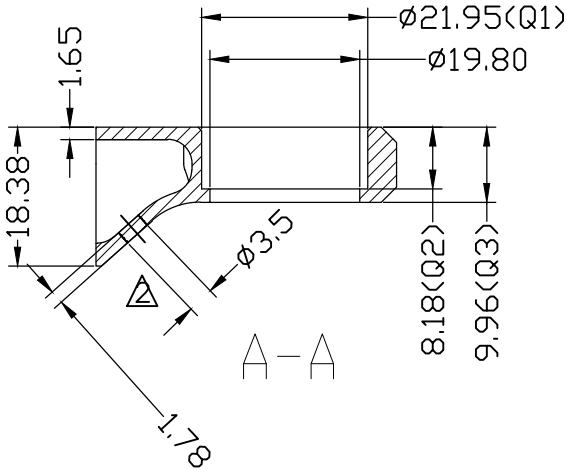
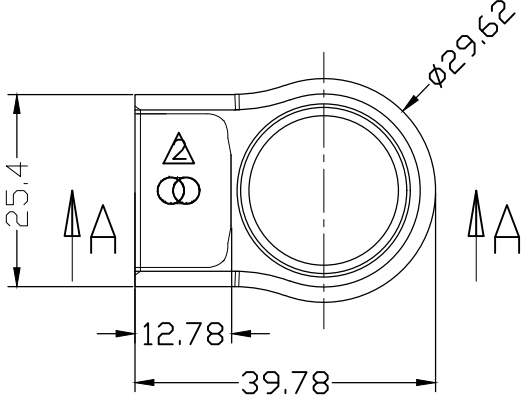
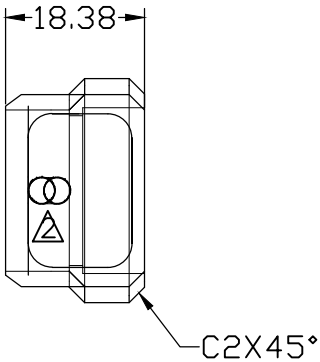


制造流程:	
执行工序标记	
开挤形材	☐
进料验收	1
锯料	2
下料	☐
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	☐
切角	☐
压形	☐
T4	6
T6	7
钻孔	8
CNC	☐
研磨	9
振动	10
CNC	11
倒角	12
攻牙	☐
磷酸洗	13
攻牙	☐
全检	☐
托外加工	☐
阳极	☐
外购	☐
回厂验收	☐
全检	14
包装	15
出货检验	16
出货	17

GB/T1804-2000 公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角度	0.5°

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}

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	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9Q-0185-6	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					修改	07.08.14	尺寸公差	
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY												
				核准: APPROVED BY												