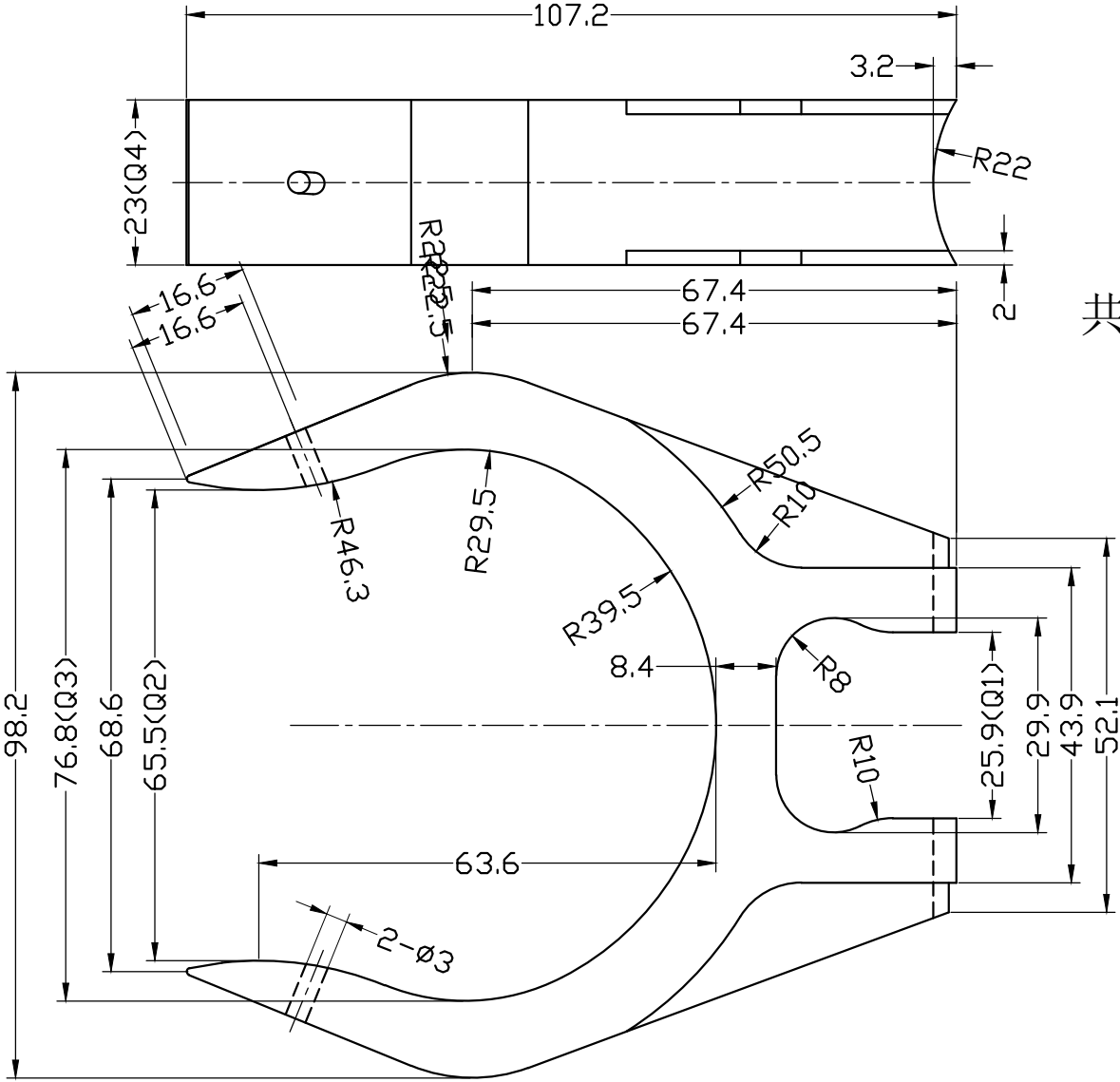


制造流程:	
执行工序标记	
开挤型材	1
进料验收	2
锯料	3
下料	
粗振	
锻造	
切边	
冲孔	
切角	
压形	
T4	4
T6	5
钻孔	6
CNC	7
研磨	8
振动	9
CNC	
倒角	
攻牙	
酸洗	
漂白	10
攻牙	
全检	
托外加工	
阳极	
外购	
回厂验收	
全检	11
包装	12
出货检验	13
出货	14

GB/T1804- 角 公差	
63↑	±0.5
16~63	±0.3
4~16	±0.2
4↓	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名:	上叉 Yoke	UNIT 单位:	mm	绘图: 李福强	07.06.26	硬度	HRB52	版次	第2版	视角法	◎	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9Q-026	SCALE 比例:	1:1	FIRST CHCK BY 初核:		将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.,LTD						△			
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	依客户	CHECKED BY 审核:								△			
				APPROVED BY 核准:								△			



共用9Q-0259挤型材

1:2

收到此图, 前图(07.06.07)作废收回。