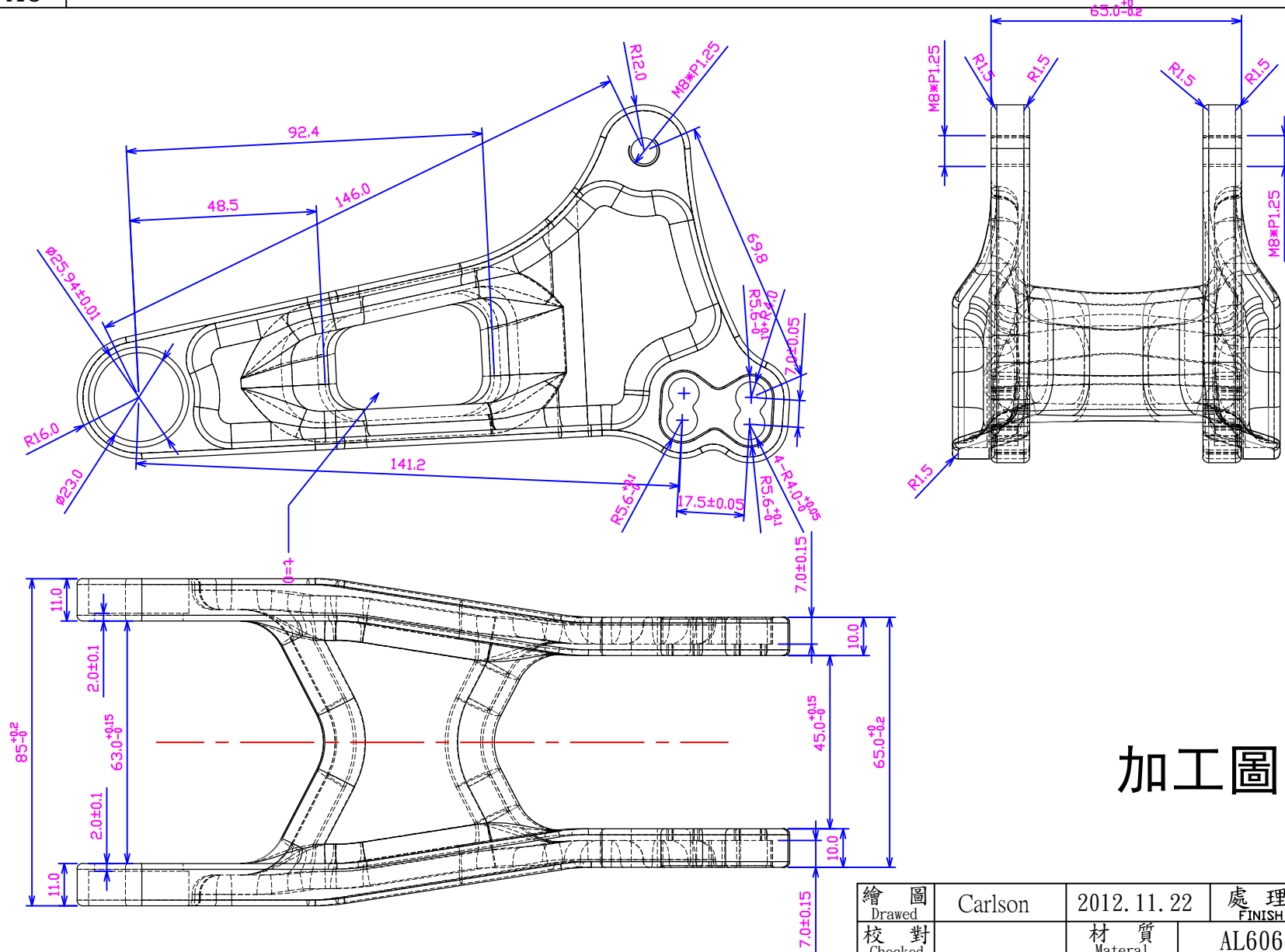


A3

加工流程：下/鋸料(天)>鍛造(天)>T4/T6(天)>切邊(天)>震動/研磨(天)>CNC銑床(天)>CNC車床(天)>洗白(天)>品管(天)>包裝(天)

知會部門

業務部	
廠長	
開發部	
生管部	
模具部	
鍛造部	
沖壓部	
CNC銑床	
CNC車床	
品管部	



加工圖

鍛造用料: ?? mm
 PS: 鋁料一米長可切 ?? Piece

35-A66

繪圖 Drawn	Carlson	2012.11.22	處理 FINISH				
校對 Checked		材質 Material	AL6061	比例 Scale	1:1		允許公差 TOLERANCE
審核 Approved		產品名稱 Product	聯片	單位 Unit	mm	>1-4 ±0.1	
		製圖編號 Drawing No:	JD-9H-0089	版次 Version		>4-16 ±0.2	
		客戶編號 Customer No:	勝珈		V1	>16-63 ±0.3	
						>63-250 ±0.5	
						角度公差 ANGULAR	±0.5°