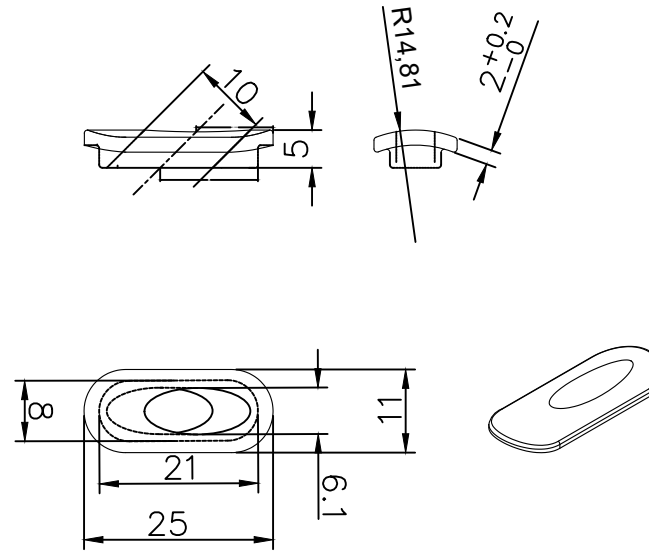


製造流程：
執行工序標記
開擠型材 <input checked="" type="checkbox"/> 1
進料驗收 <input checked="" type="checkbox"/> 2
鋸料 <input checked="" type="checkbox"/> 3
下料 <input type="checkbox"/>
粗震 <input type="checkbox"/>
鍛造 <input type="checkbox"/>
切邊 <input type="checkbox"/>
切角 <input checked="" type="checkbox"/> 4
沖孔 <input checked="" type="checkbox"/> 5
壓形 <input type="checkbox"/>
T4 <input checked="" type="checkbox"/> 6
T6 <input checked="" type="checkbox"/> 7
鑽孔 <input type="checkbox"/>
CNC <input checked="" type="checkbox"/> 8
研磨 <input checked="" type="checkbox"/> 9
震動 <input checked="" type="checkbox"/> 10
CNC <input type="checkbox"/>
倒角 <input type="checkbox"/>
攻牙 <input type="checkbox"/>
磷酸洗 <input checked="" type="checkbox"/> 11
攻牙 <input type="checkbox"/>
全檢 <input type="checkbox"/>
委外加工 <input type="checkbox"/>
陽極 <input type="checkbox"/>
外購 <input type="checkbox"/>
回廠驗收 <input type="checkbox"/>
全檢 <input checked="" type="checkbox"/> 12
包裝 <input checked="" type="checkbox"/> 13
出貨檢驗 <input checked="" type="checkbox"/> 14
出貨 <input checked="" type="checkbox"/> 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°

未標註之孔倒角為C0.5
未標註之軸孔倒角為C1
11-149A-095G

產品名稱 Product	前變速座	單位 Unit	MM	繪圖 Drawn	Jacky	2016.06.16	 將頂科技(台灣)有限公司								
圖號/型号 Drawing No	9Q-0457	比例 Scale	1:1	審核 Checked			JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD.								
客戶 Customer		材質 Material		核准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type		標記	修改內容	修改者	日期	修改次數