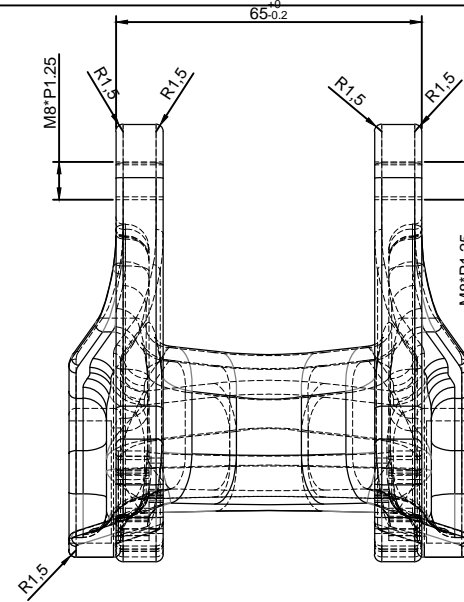
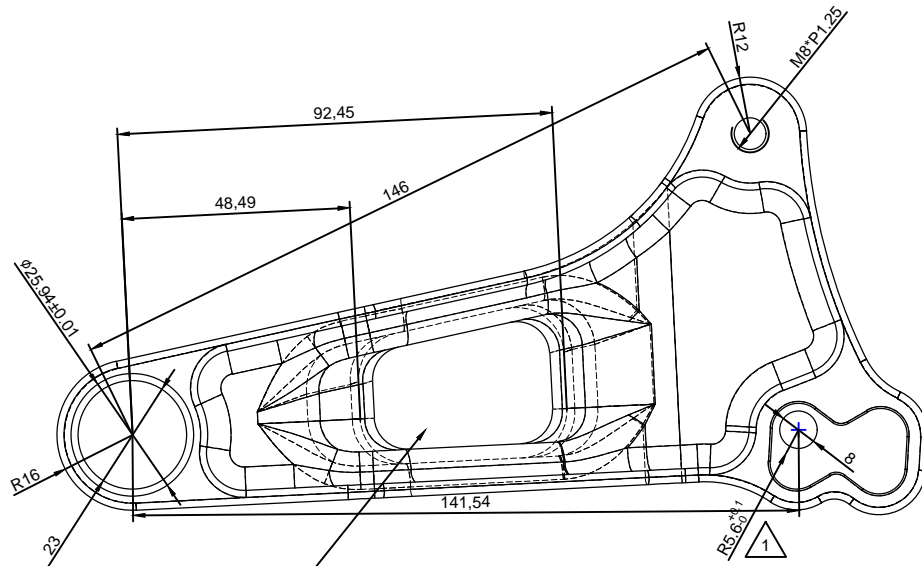


A3

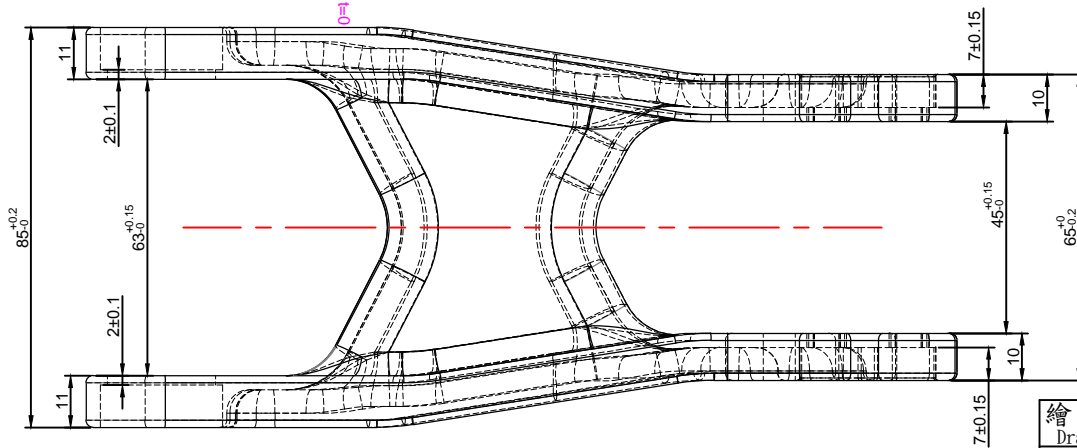
加工流程：下(鋸料(天))>鍛造(天)>T4/T6(天)>切邊(天)>震動/研磨(天)>CNC銑床(天)>CNC車床(天)>洗白(天)>品管(天)>包裝(天)

知會門

業部	
廠長	
開發部	
生部	
模部	
鍛部	
沖壓	
CNC銑	
CNC車	
品部	



△ 修改為單孔



加工圖

鍛造用料: ?? mm
PS: 鋁料一米長可切 ?? Piece

35-A66

繪圖 Drawn	Tim	2017.05.22	處理 FINISH				
校對 Checked		材質 Material	AL6061	比例 Scale	1:1		允許公差 TOLE TANCE
審核 Approved		產品稱 Product	連早	單位 Unit	mm	>1-4 ±0.1	
		製圖號 Drawing No:	JD-9H-0089-1	版次 Version		>16-63 ±0.3	
		客編號 Customer No:	Wimcycle		V1		>63-250 ±0.5
						角度公差 ANGULAR	±0.5°