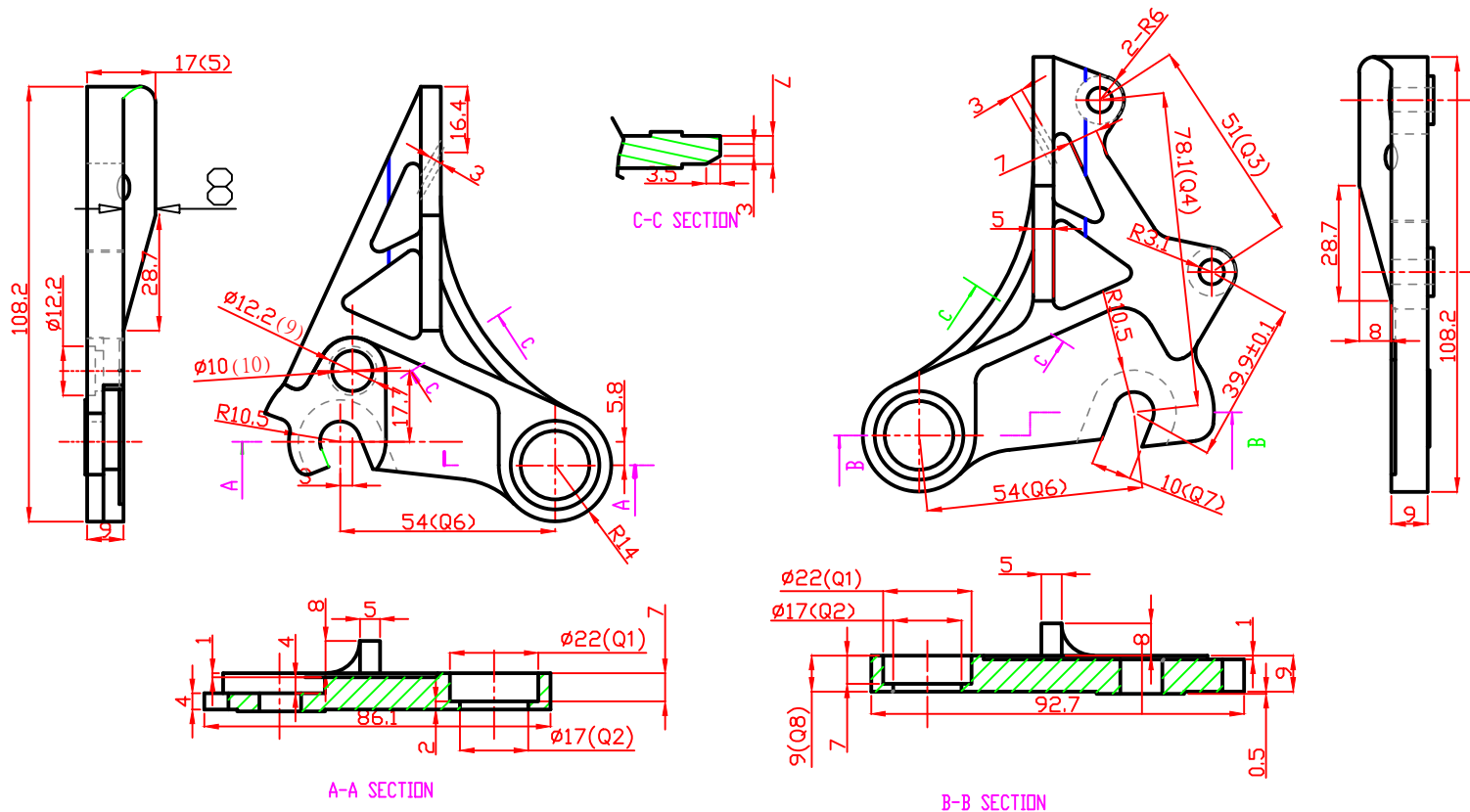


工藝流程:落料→鍛造→切邊→沖孔→研磨→CNC
加工→振動→漂白→品檢→包裝出貨

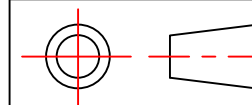


檢驗標準

檢驗重點	尺寸公差
Q1	$\phi 22.0_{-0.08}^{+0.05}$
Q2	$\phi 17.0_{-0.1}^{+0.1}$
Q3	51.0±0.1
Q4	78.1±0.1
Q5	17.0±0.1
Q6	54.0±0.1
Q7	10.0 $^{+0.2}_{-0.2}$
Q8	9.0±0.1
Q9	$\phi 12.2_{-0.1}^{+0.1}$
Q10	$\phi 10.0_{-0.1}^{+0.1}$

注:

材質依客戶;
表面處理依客戶,
表面須光潔,
無毛刺無壓傷
吊耳配合緊密



同类型产品		未注之公差	勾爪			比例	FIT	图号	JD-9F-0126	版次	A.0
廠商		xxx. ±1.000	制图	戴金文	05.09.23	单位	mm	PC号		共 1 張	
		xx. ±0.500									
备注	61-224-S3530-000	x. ±0.200	修改			材质	7005	型号	JD-9F-0126	第 1 張	
		.x ±0.100									
		.xx ±0.050									
		.xxx ±0.005									
		ANGLE ±1°	初核								
			复核								



將頂科技(深圳)有限公司

JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD