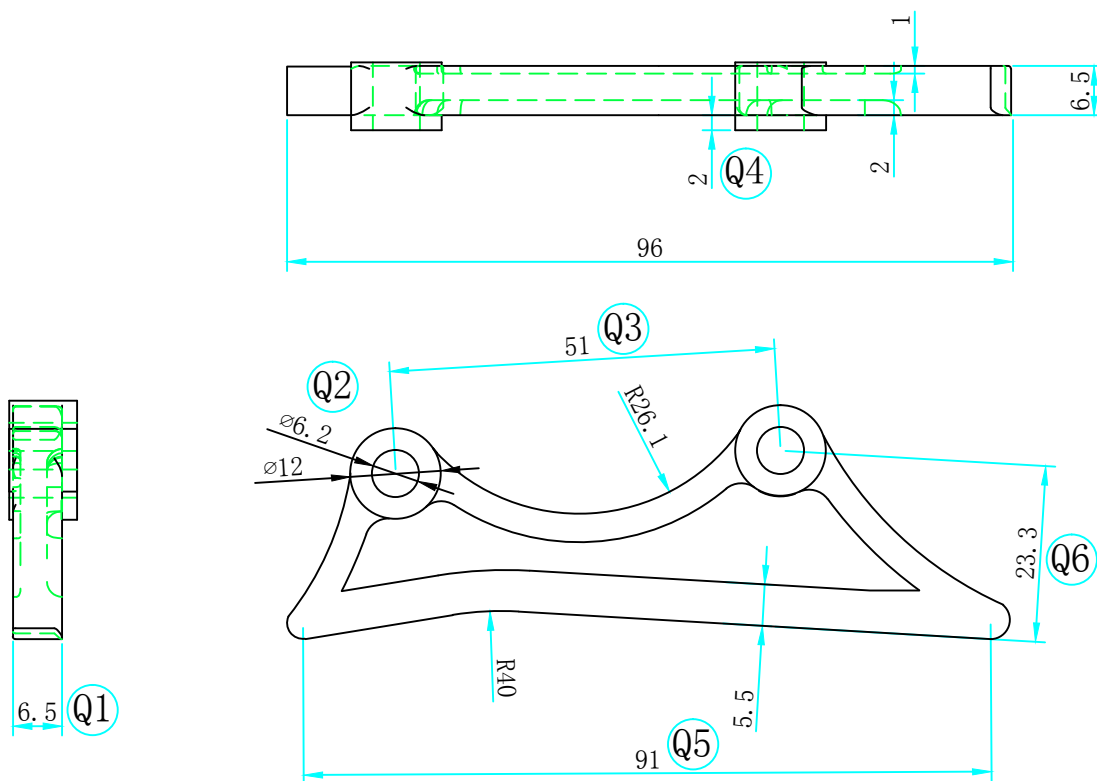


工藝流程:落料→鍛造→切邊→沖孔→研磨→CNC  
加工→振動→漂白→品檢→包裝出貨

# 檢驗標準

檢驗重點	尺寸公差
Q1	6.5±0.1
Q2	∅6.2±0.1
Q3	51.0±0.1
Q4	2.0±0.1
Q5	91.0±0.1
Q6	23.3±0.1



未注之公差

xxx.	±1.00
xx.	±0.50
x.	±0.20
.x	±0.10
.xx	±0.05
.xxx	±0.00
ANGLE	±1°

PRODUCT 品名:	碟刹	UNIT 單位:	mm	DRAWN BY 繪圖:	戴金文	06.01.12	表面處理	依客戶	硬度		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
DRAWING NO 圖紙編號:	JD-9K-0119	SCALE 比例:	1:1	CHECKED BY 審核:							①	生产区分	06.01.12	添加客户编号
CLIENT 客戶:	愛地雅 ID-ND016	MATERIAL 材質:	6061	APPROVED BY 核准:							②			
										將頂科技(深圳)有限公司 JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD				
										③				