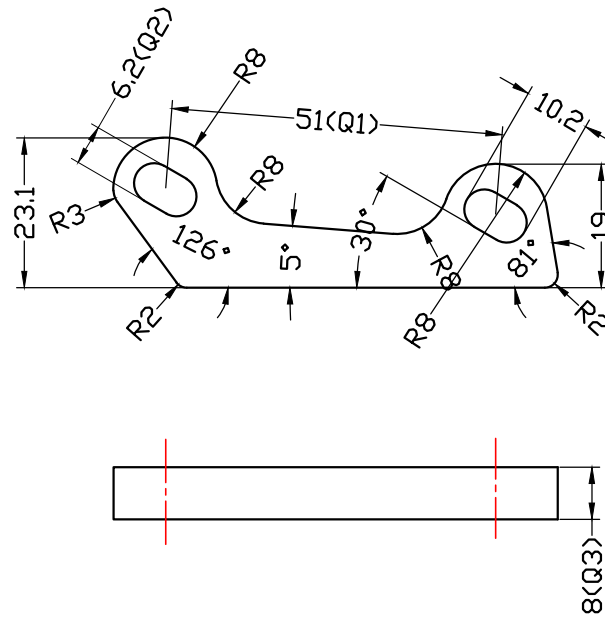


制造流程:

执行工序标记	
开挤形材	<input type="checkbox"/>
进料验收	1
锯料	<input type="checkbox"/>
下料	2
粗振	<input type="checkbox"/>
锻造	<input type="checkbox"/>
切边	<input type="checkbox"/>
冲孔	3
切角	<input type="checkbox"/>
压形	<input type="checkbox"/>
T4	<input type="checkbox"/>
T6	4
钻孔	<input type="checkbox"/>
CNC	<input type="checkbox"/>
研磨	<input type="checkbox"/>
振动	5
CNC	<input type="checkbox"/>
倒角	<input type="checkbox"/>
攻牙	<input type="checkbox"/>
酸洗	<input type="checkbox"/>
漂白	6
攻牙	<input type="checkbox"/>
全检	<input type="checkbox"/>
托外加工	<input type="checkbox"/>
阳极	<input type="checkbox"/>
外购	<input type="checkbox"/>
回厂验收	<input type="checkbox"/>
全检	7
包装	8
出货检验	9
出货	10

检验标准

项目	尺寸公差
Q1	51.0±0.1
Q2	6.2 ^{+0.1} _{-0.0}
Q3	8.0±0.1



GB/T1804-公差	
120+	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6+	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名: 碟刹座	UNIT 单位: mm	SCALE 比例: 1:1	DRAWN BY 绘图: 李福强	DATE 日期: 07.05.16	MATERIAL 材质: 硬度 HRB52	REVISION 版本: 第1版	VIEW 视角法: 第三角	SIGN 签字: [Signature]	REVISION 修订: [Blank]	DATE 日期: [Blank]	DESCRIPTION 描述: [Blank]
RAWING NO. 图纸编号: JD-9K-020	CLIENT 客户: 爱地雅	MASTER 主料: 依客户	初核: [Blank]	审核: [Blank]	核准: [Blank]	APPROVED BY 批准: [Blank]	将顶科技(深圳)有限公司		JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD		