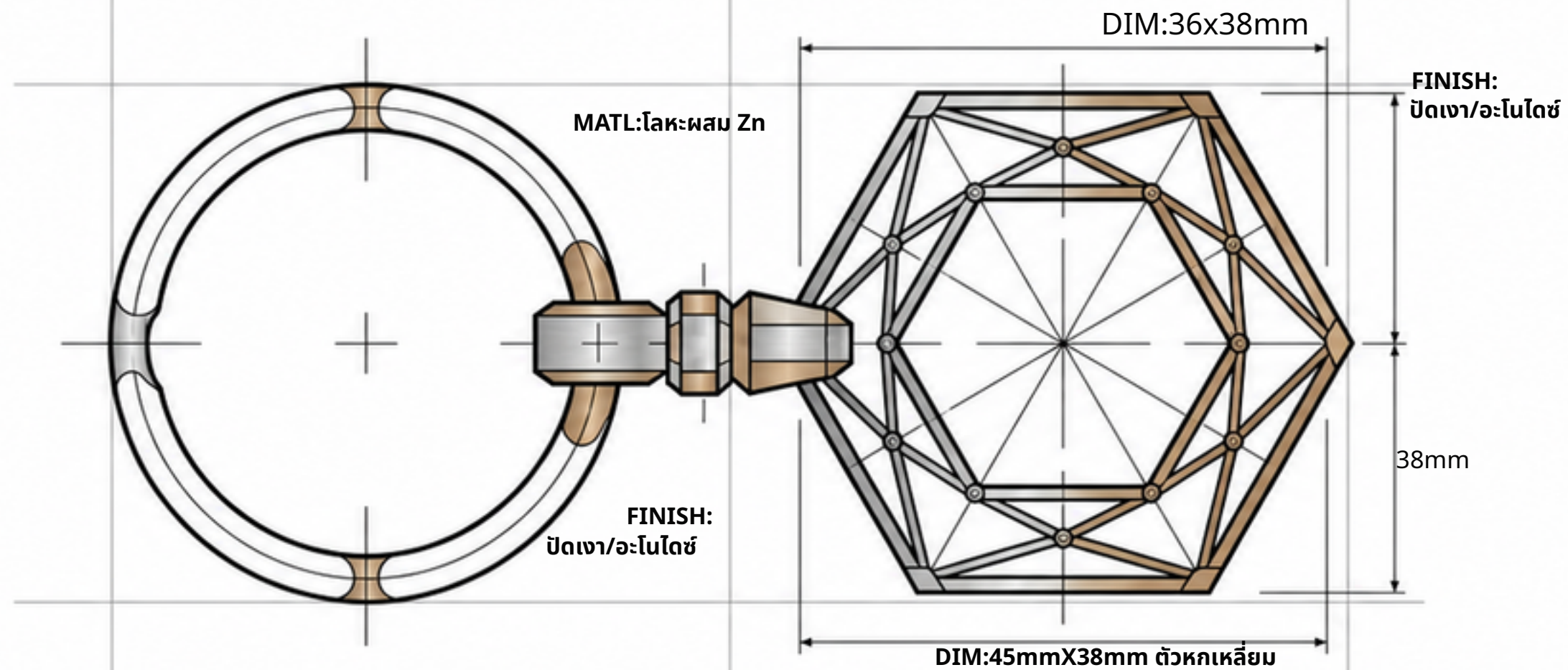


พวงกุญแจโลหะ

คู่มือการจัดหาทางเทคนิคเพื่อเปลี่ยน วัสดุทัศนด้านสุนทรียะให้เป็นข้อ
กำหนดการผลิตที่ไร้ที่ติ

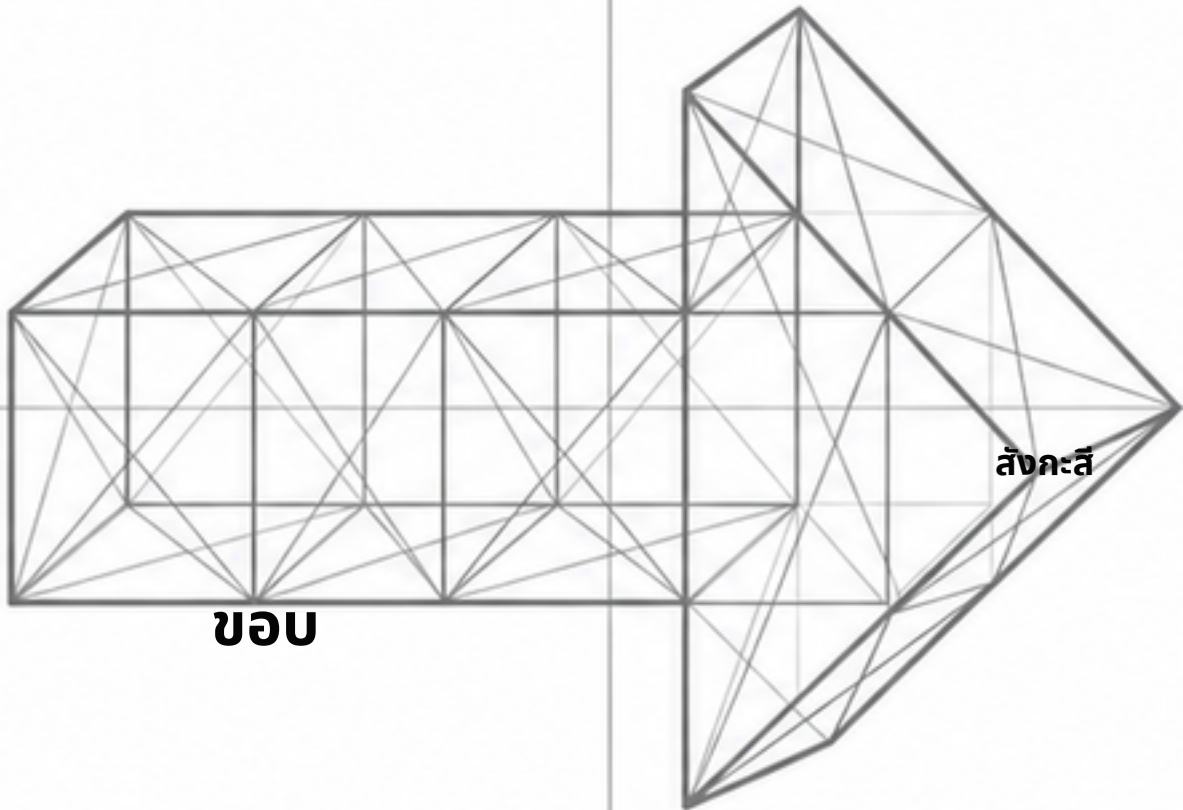


แปลวิสัยทัศน์ด้านสุนทรียะเป็น พารามิเตอร์การผลิตที่ แม่นยำ

พวงกุญแจโลหะสั่งทำคือชุดประกอบทางกายภาพที่กำหนดชัดเจน:ตัวตกแต่งโลหะขึ้นรูป
เชื่อมต่อกับฮาร์ดแวร์จลน์ รูปทรงสุดท้ายขึ้นอยู่กัข้อกำหนดที่แม่นยำสำหรับการหล่อ การ
ปั้ม การกัดลาย การตัด การเติมสี การชุบ และการขัดเงา



แนวคิดสร้างสรรค์



พารามิเตอร์โรงงาน			
●	วัสดุ		
●	ผิวสำเร็จ		
●			
●	ตัวเชื่อมต่อ		

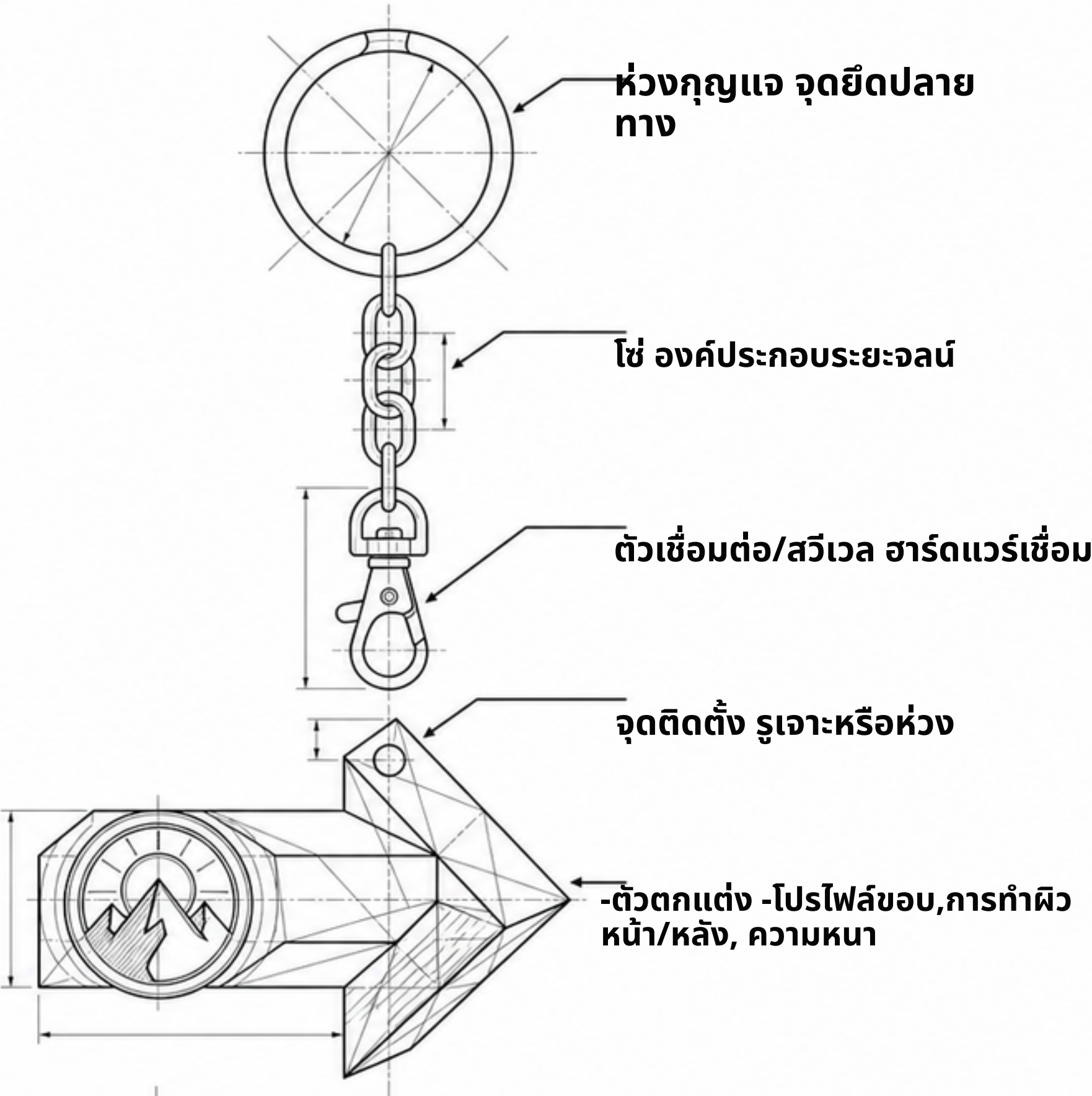
กำหนดพารามิเตอร์หมวดหมู่ ผลิตภัณฑ์ให้ถูกต้อง

Cu K พวงกุญแจโลหะ สังกะ	พวงกุญแจพลาสติก	เข็มกลัดอีนาเมลและเหรียญ	ที่เปิด ขวด	ฟ็อบอิเล็กทรอนิกส์
โฟกัส: ตกแต่ง	จุดแตกต่าง:	จุดแตกต่าง:	จุดแตกต่าง:	จุดแตกต่าง:
ชุดประกอบ ตกแต่ง, ฮาร์ดแวร์จอน์, ผิวนุ่ม	เปลี่ยนน้ำหนัก พฤติกรรมก ารขึ้นรูปขอบและการ ลงสี	เข็มกลัดใช้ ตัวติดเสื้อผ้า ด้านหลัง; เหรียญพืงพ ากการแขวนด้วยริบบิ้น	ต้องการ รูปทรงรับน้ำหนัก เชิงฟังก์ชันและ การทดสอบแบบทำลาย	กำหนดให้มี ส่วนประกอบทางเทคนิคและตัวเรือนควบคุม ข้อมูล

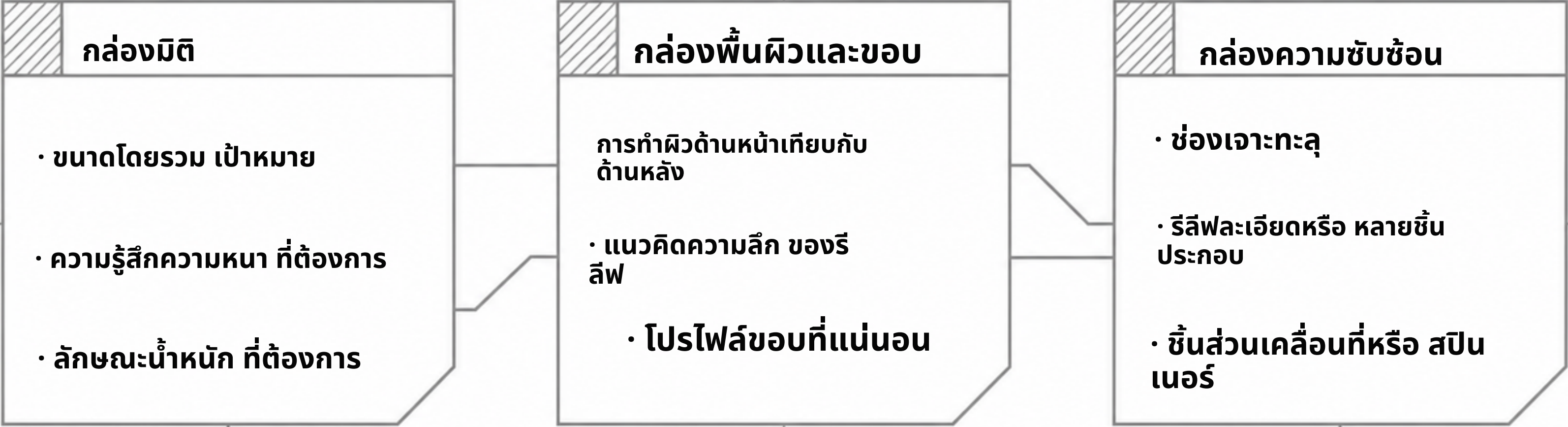
หากชิ้นงานทำหน้าที่เกินกว่าการถือกุญแจ รูปทรงเชิงฟังก์ชันนั้น ต้องระบุและตรวจสอบอย่างชัดเจน

กายวิภาคโครงสร้าง ของชุดประกอบ จลน์ ที่สมบูรณ์

พวงกุญแจคือระบบที่เชื่อมต่อกัน การทำแม่พิมพ์
ความทนทาน และ สมดุลทางสายตาขึ้นอยู่กับ
วิธีที่ตัวตกแต่ง เชื่อมต่อกับฮาร์ดแวร์



กำหนดรูปทรงกายภาพ รีลฟ์ และความซับซ้อนเชิงกล



ต้องปรึกษาซัพพลายเออร์ที่นี่ ความซับซ้อนเช่นชิ้นส่วนเคลื่อนที่หรือ

การเจาะทะลุเปลี่ยนต้นทุนแม่พิมพ์และความทนทานเชิงโครงสร้างระยะยาวโดยพื้นฐาน

จัดการการผสมสี และพฤติกรรม การสึกหรอของพื้นผิว



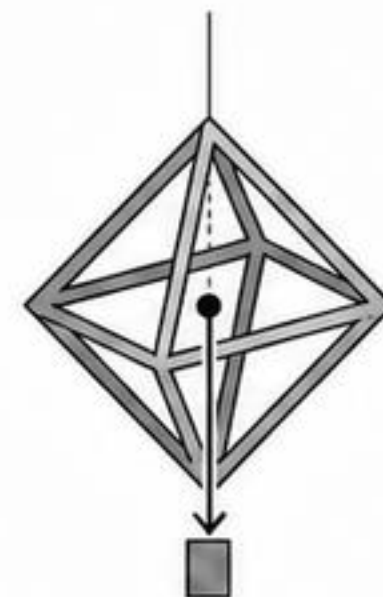
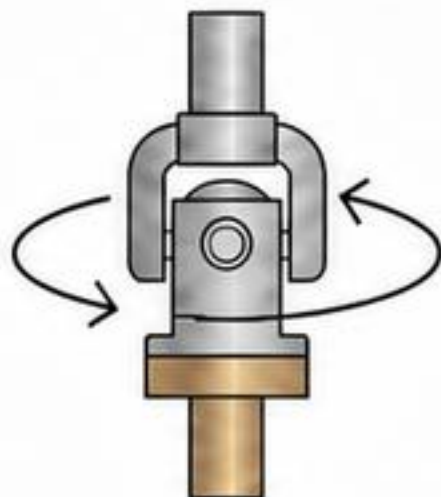
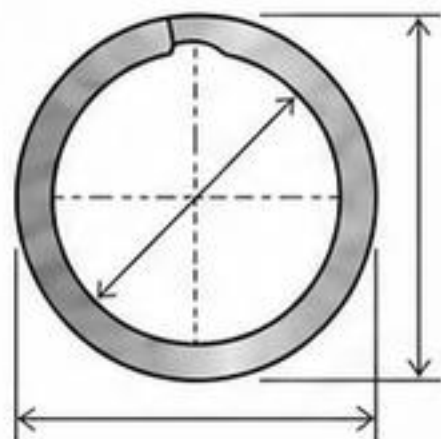
สีคือสารทางกายภาพ แยกแยะ
ข้อกำหนดของคุณ ให้ชัดเจน
แต่ละเส้นทางกำหนดกระบวนการ
ผลิตที่แตกต่าง เปลี่ยนนิยามขอบและ
พฤติกรรมการสึกหรอระยะยาว

อย่าลืมขอผิวสำเร็จเฉพาะ เช่น
เงา ซาติน ปัดเงา , โปราณ,เข้ม,
หรือ ส่องโทน

การเติม แบบแว้ว	เอฟเฟกต์คล้าย อีนาเมล	กราฟิก พิมพ์	ฉลาก ที่ใช้
นิยามขอบ ปานกลาง สีอยู่ ใต้พื้นผิว โลหะเพื่อ การป กป้อง	ความลึกทาง ภาพสูง ,ต้องมี ผนังกักโลหะ ชัดเจน, สัมผัสพรีเมียม	ความเที่ยงตรงสูง สำหรับไล่ระดับ/ ศิลป์ซับซ้อน, ความต้านทาน การสึกหรอ โดยธรรมชาติต่ำกว่า	ผลิตภัณฑ์เร็ว, ขอบตก ชัดเจน, ต้องแว้ว พื้นผิวเพื่อ ป้องกัน การลอก

ระบุฮาร์ดแวร์จลน์ และทิศทางการแขวน

ยืนยันวิธีติดตั้งที่แน่นอนระหว่าง ตัวเชื่อมต่อกับตัวตกแต่ง
ควรระบุเส้นผ่านศูนย์กลางห่วงและความยาวโซ่ เป็นข้อกำหนด
ที่ทบทวนแล้ว, ขึ้นอยู่กับ การตรวจสอบซัพพลายเออร์
เรื่องขีดจำกัดน้ำหนัก



ความหลากหลายของ
เส้นผ่านศูนย์กลางห่วง

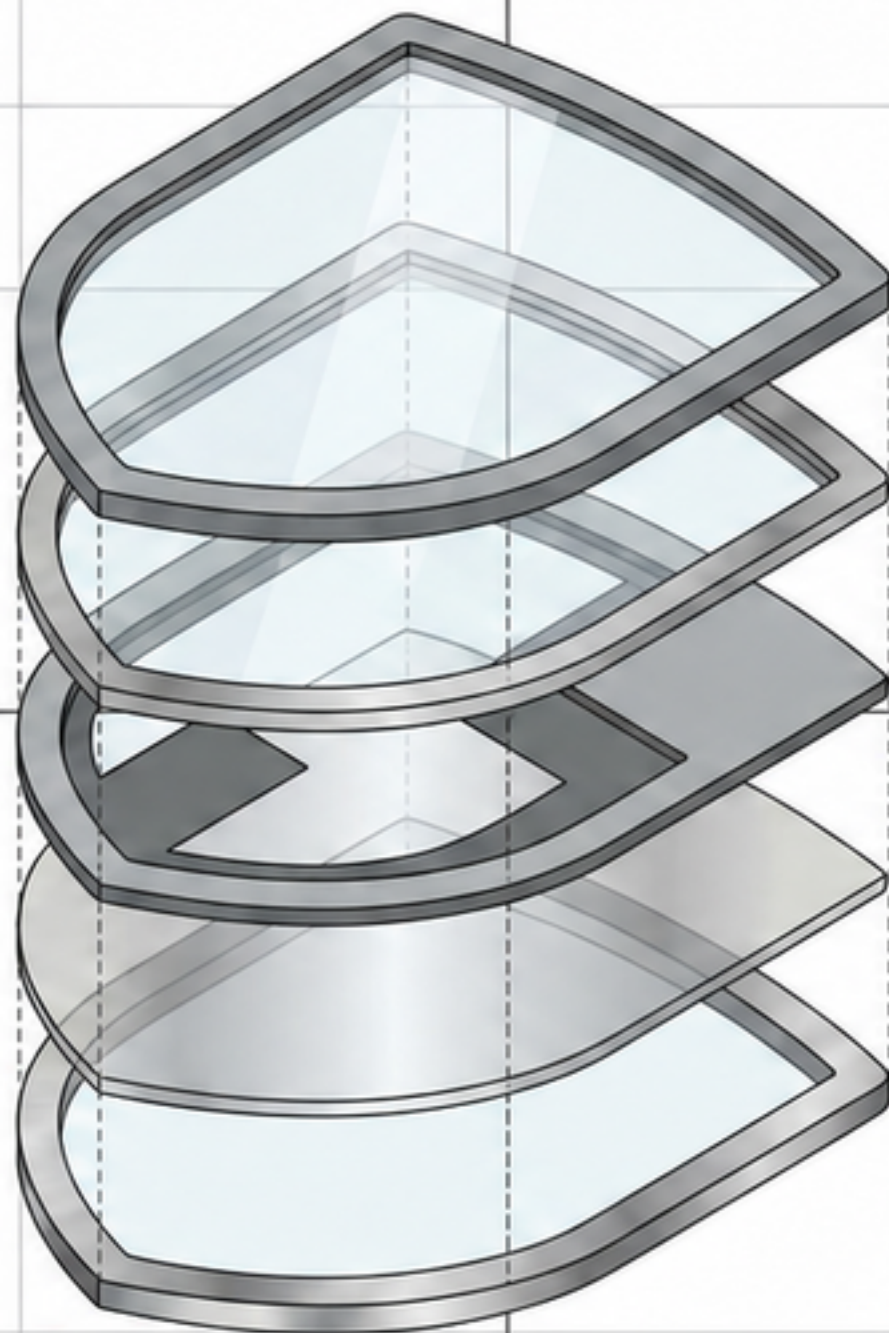
แนวคิดความยาว
โซ่

ทิศทางสวิเวล
และการหมุน

รูปแบบตัวเชื่อมต่อ

ทิศทาง
การแขวน

จัดโครงสร้างงานศิลป์เวกเตอร์ เพื่อแปล เป็นงานโรงงาน



เลเยอร์ 1:
รูปทรงนอกและช่องตัด

เลเยอร์ 2:ระดับรีลิฟ
(นูน เทียบกับ เว้า เทียบกับ เสมอ)

เลเยอร์ 3:สีแบบเว้า
และรายละเอียดพิมพ์

เลเยอร์ 4:พื้นผิว
(ขัดเงา เทียบกับ มีเท็กซ์เจอร์)

เลเยอร์ 5:เครื่องหมายด้านหลัง
และจุดติดตั้ง

จัดส่งงานเวกเตอร์แยกตามคุณลักษณะทางกายภาพ รวมทั้งมุมมองด้านหน้าและด้านหลัง อาศัยความเชี่ยวชาญของซัพพลายเออร์
เพื่อชี้รายละเอียดที่ไม่สามารถผลิตซ้ำได้อย่างน่าเชื่อถือ แทนการสมมติช่องว่างเส้นชั้นต่ำสากล

ช่องว่างสำคัญระหว่างเรนเดอร์ดิจิทัล และ พฤติกรรมทางกายภาพ



เวกเตอร์ดิจิทัล มีประโยชน์สำหรับเลย์เอาต์
และ อ่างอิงสี

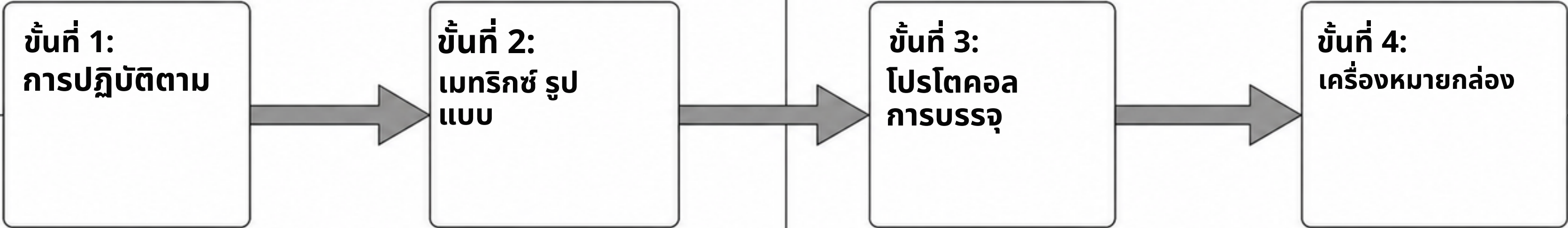


ความเป็นจริงทางกายภาพ กำหนดน้ำหนัก ความ
รู้สึกขอบ ลักษณะการขูดและการเคลื่อนไหว

ผิวโลหะและเงาสะท้อนโดยรอบเปลี่ยนการรับรู้สีโดยพื้นฐาน เรนเดอร์ดิจิทัลไม่สามารถยืนยัน ความแข็งแรงจุดติดตັัง น้ำหนักสัมผัส หรือลักษณะ
การขูดที่แน่นอน โปรแกรมสำคัญกำหนดให้มีตัวอย่างก่อนผลิตจริง

**ตรวจสอบการปฏิบัติตาม รูปแบบการ
ผลิต และโลจิสติกส์การบรรจุ**

ผิวสำเร็จไวต่อพื้นผิวต้องแยกชั้นทางกายภาพ ชั้นส่วนโลหะ
เสียดสีกันระหว่างขนส่ง จะทำลายการชุบระดับพรีเมียม
แจกแจงสถานการณ์แม่พิมพ์เมื่อเลือก ระหว่างรูปแบบตาม
ภูมิภาคหรือแบบมีหมายเลข



โลหะฐาน องค์ประกอบ การ
ชุบ สารต้องห้าม การปล่อย
นิกเกิล การทดสอบน้ำหนัก
สำหรับเด็ก

แยกตาม ดีไซน์ ผิว
สำเร็จ โทนสี
เครื่องหมายด้านหลัง
หมายเลขซีเรียล

แบบรวม vs. ถูแยกชั้น vs.
กล่องนำเสนอ

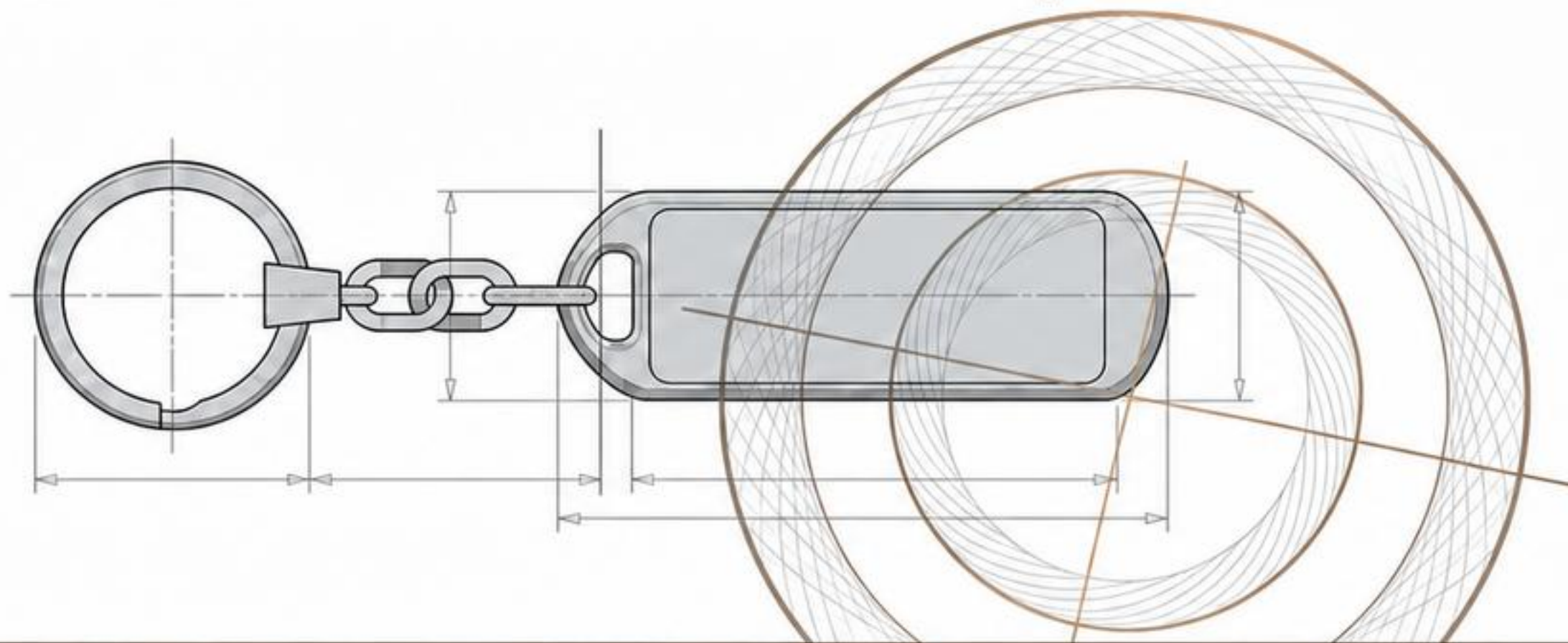
จำนวนต่อแพ็คใน การแยก
ปลายทาง บาร์โค้ด

กรอบการดำเนินงาน RFQ ที่สังเคราะห์

รูปทรงและผิวสำเร็จ	ชุดประกอบและการปฏิบัติตาม	โลจิสติกส์และเงื่อนไข
• ระบุการใช้งานปลายทาง,จำนวน, และกลุ่มผู้ใช้ • จัดส่งงานเวกเตอร์แบบเลเยอร์ • อธิบายรีลีฟ เท็กซ์เจอร์ และขอบ • ระบุผิวสำเร็จ สี และข้อมูลอ้างอิง • ระบุห่วงโซ่ และทิศทาง	• ขอรายละเอียดโลหะฐานและ การชุบ • ระบุความต้องการ ด้านสารต้องห้าม น้ำหนัก และ'การสัมผัสผิวหนัง • ขอแบบวาดและ ตัวอย่างก่อนผลิต	• กำหนดบรรจุภัณฑ์ป้องกันและ ค่าปลีก • ขอจำนวนต่อแพ็คใน และฉลาก • ขอรายละเอียดแม่พิมพ์ การทำตัวอย่าง ค่าขนส่ง และเงื่อนไข กำหนดการ

ข้อผูกพันขั้นสุดท้ายต้องมีการตรวจสอบทางกายภาพของชุดประกอบ

พวงกุญแจโลหะต้องได้รับอนุมัติเป็นชุดประกอบครบถ้วน, ไม่ใช่ เพียงเรนเดอร์โลโก้
การก่อสร้าง,ผิวสำเร็จ, ตัวเชื่อมต่อจลน์
รูปทรง,น้ำหนักสัมผัส,และการปกป้องพื้นผิวลื่นกำหนด ผลลัพธ์สุดท้าย



ข้อจำกัดเนื้อหา: ห้ามอ้างว่าโลหะผสม การชุบ หรือความสามารถการผลิตได้รับการยืนยัน
หากไม่มีการยืนยันโดยตรงจากซัพพลายเออร์ ห้ามสัญญาค่าขั้นต่ำที่แน่นอน พิกัดน้ำหนัก หรือ อายุการใช้งานโดยไม่มีการทดสอบวัสดุ