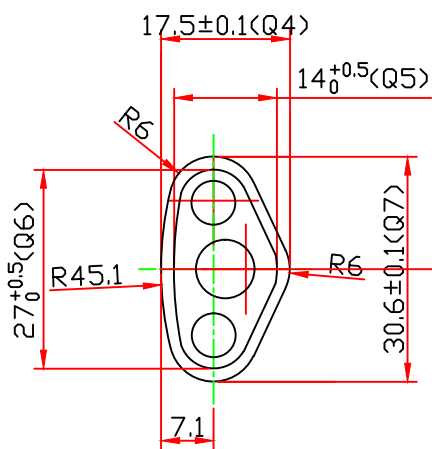
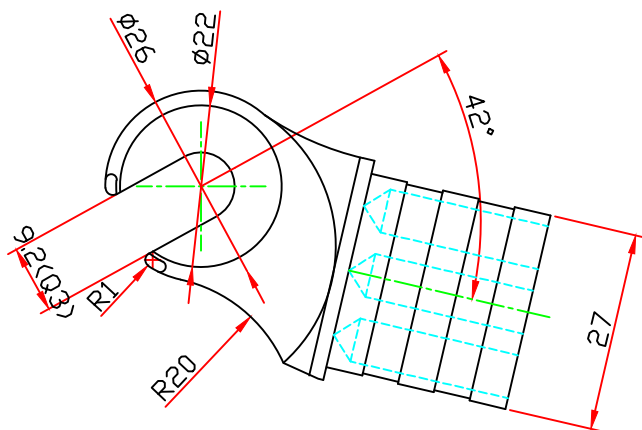
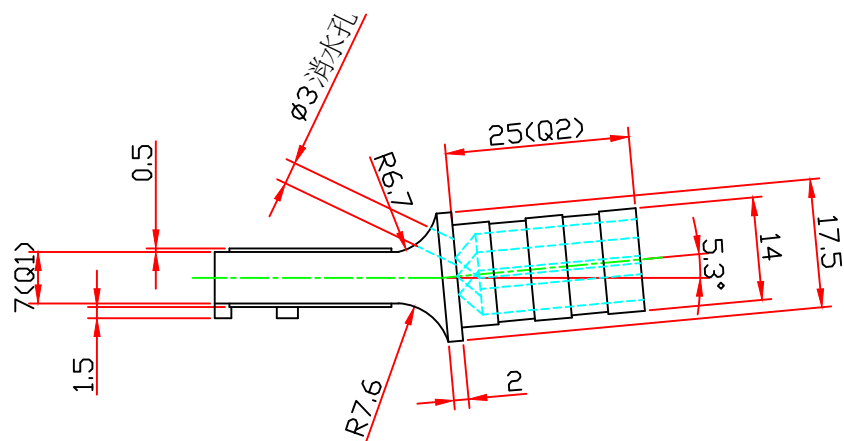


工藝流程:落料→鍛造→切邊→研磨→CNC加工
→振動→漂白→品檢→包裝出貨

檢驗標準	
檢驗項目	尺寸公差
Q1	7±0.1
Q2	25±0.1
Q3	9.2±0.1
Q4	17.5±0.1
Q5	14 ^{+0.5} ₀
Q6	27 ^{+0.5} ₀
Q7	30.6±0.1



分左右
邊

注:以此圖為準前圖作廢
取消9E-0043編號

PRODUCT 品名:	勾爪	UNIT 單位:	mm	DRAWN BY 繪圖:	楊華	05.11.01	表面處理	依客戶	硬度	89±1HRE		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 圖紙編號:	9E-0012	SCALE 比例:	1:1	CHECKED BY 審核:								①			
CLIENT 客戶:	隴億 ARC-END-02	MASTERIAL 材質:	依客戶	APPROVED BY 核准:								②			
將頂科技(深圳)有限公司 JIANGDING, HARDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD											③				