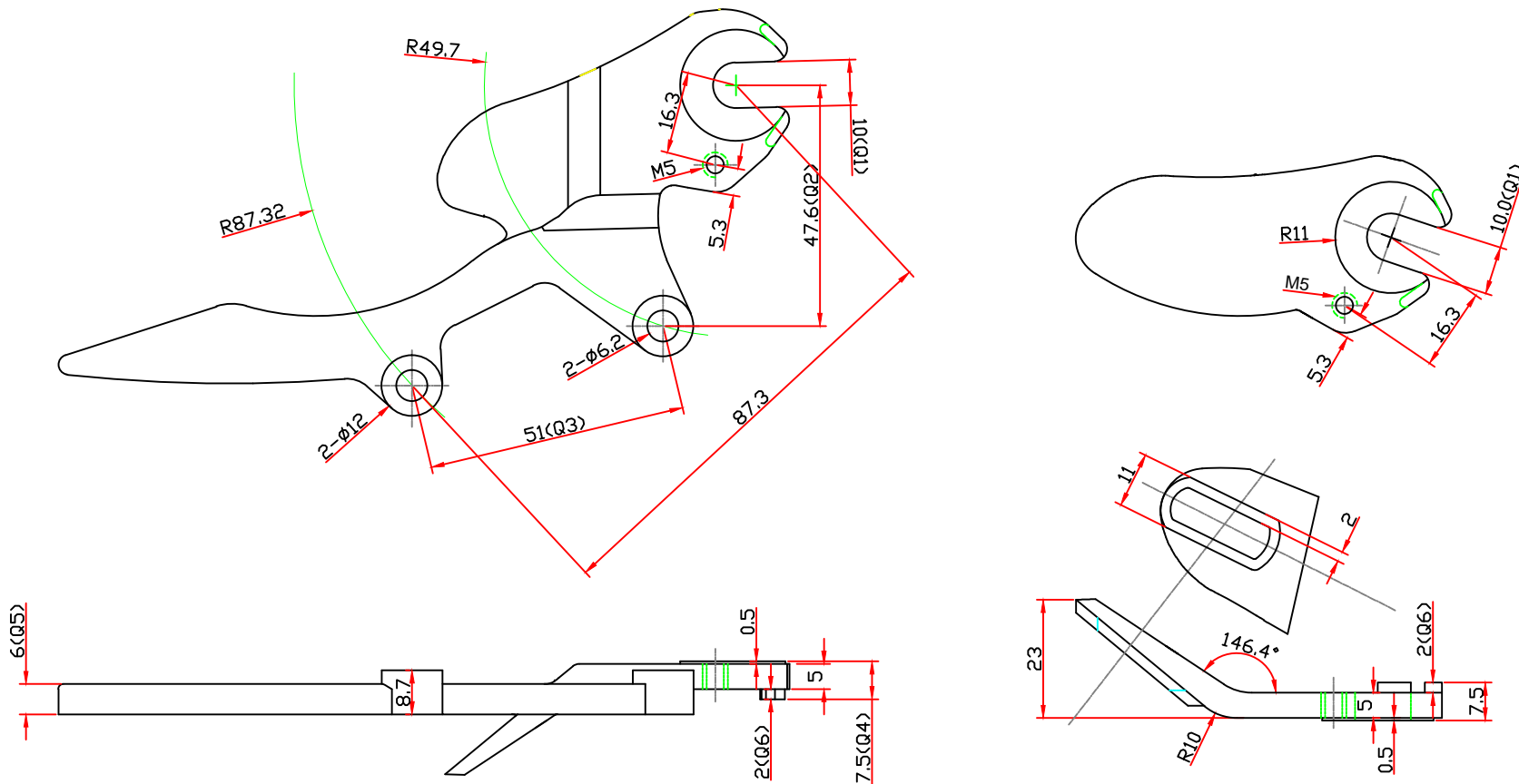


工艺流程: 落料→初振→锻造→切边→钻孔攻牙→
研磨→振动→漂白→全检→包装出货

檢驗標準

檢驗重點	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.0} _{-0.0}
Q2	47.6±0.1
Q3	51.0±0.1
Q4	7.5±0.1
Q5	6.0±0.1
Q6	2.0 ^{+0.0} _{-0.0}



注: 此图为准前图作废

PRODUCT 品名:	前勾爪	UNIT 单位:	mm	DRAWN BY 绘图:	姚师杰	06.04.29	表面处理	依客户	硬度			SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	JD-9E-0013	SCALE 比例:	1:1.3	CHECKED BY 审核:											
CLIENT 客户:		MASTERIAL 材质:	AL	APPROVED 核准:							将顶科技(深圳)有限公司				
											JIANGDING.HANDWARE.MANUFACTURE.CO.LTD				