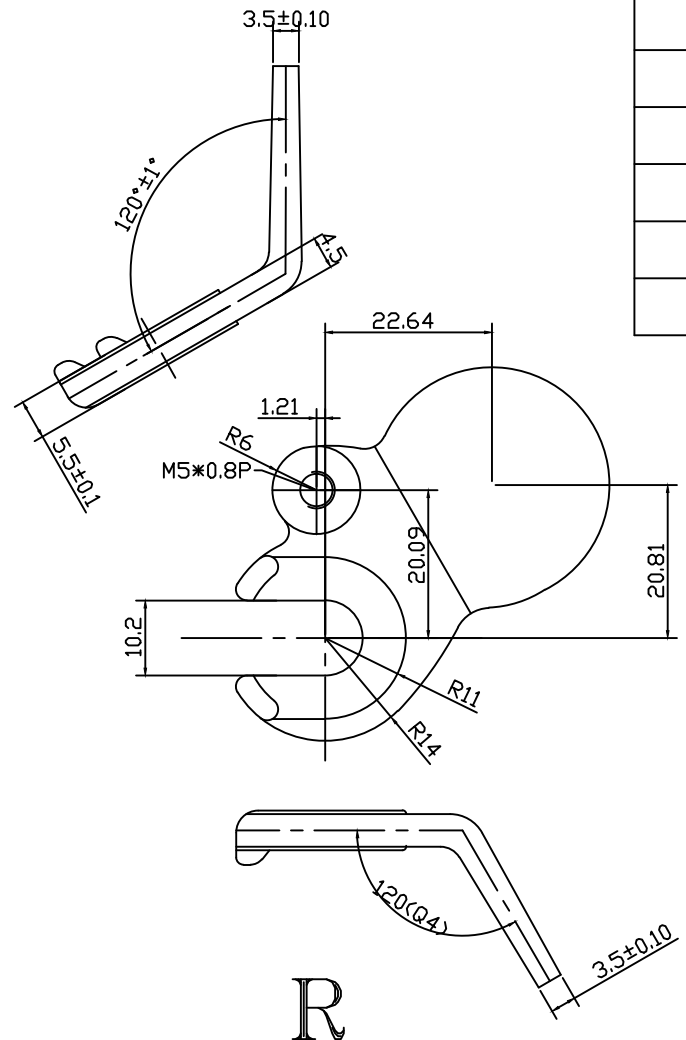
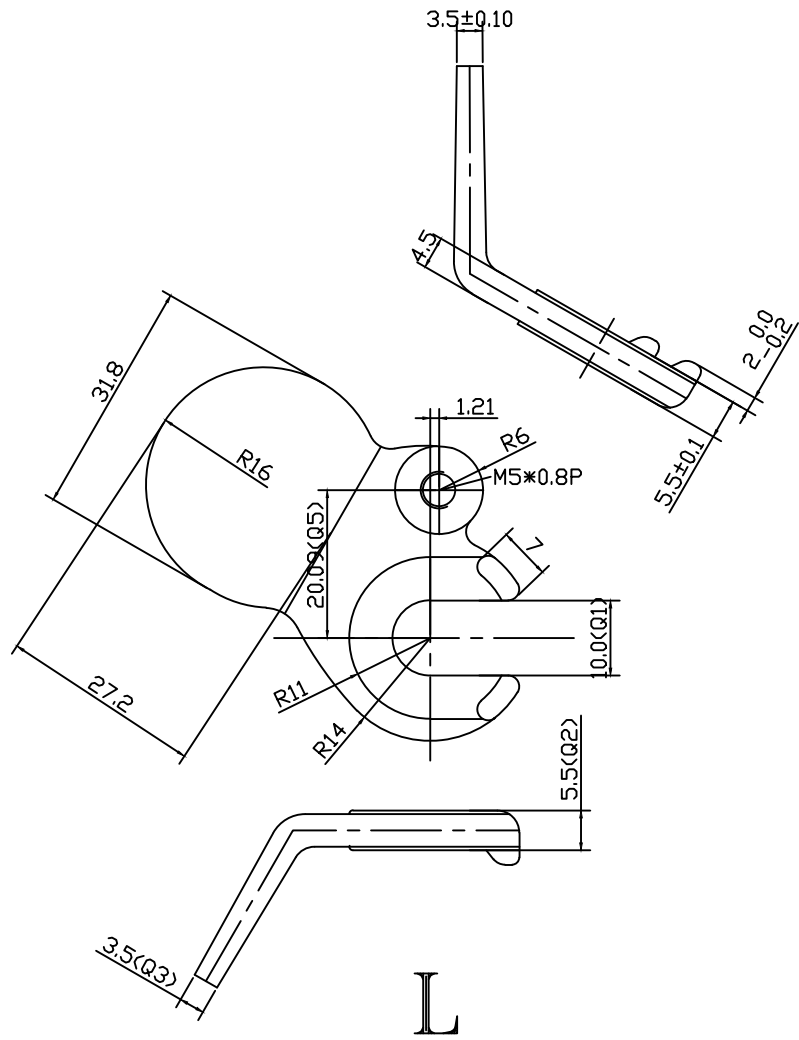


工艺流程:落料→鍛造→切邊→打弯→研磨→鈹孔
→振動 →漂白→品檢→包裝出貨

檢驗標準

檢驗重點	尺寸公差
Q1	$10.0^{+0.2}_0$
Q2	5.5 ± 0.1
Q3	3.5 ± 0.1
Q4	$120^\circ \pm 0.1$
Q5	20.1 ± 0.1



L

R

PRODUCT 品名:	前勾爪	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	戴金文	06.01.12	表面处理	依客户	硬度 INDENTATION		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9E-0014	SCALE 比例:	1:1	初核 BY				将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD						
CLIENT 客户:	立佑 B35	MASTERIAL 材质:	AL	审核: CHECKED BY										
				核准: APPROVED BY										