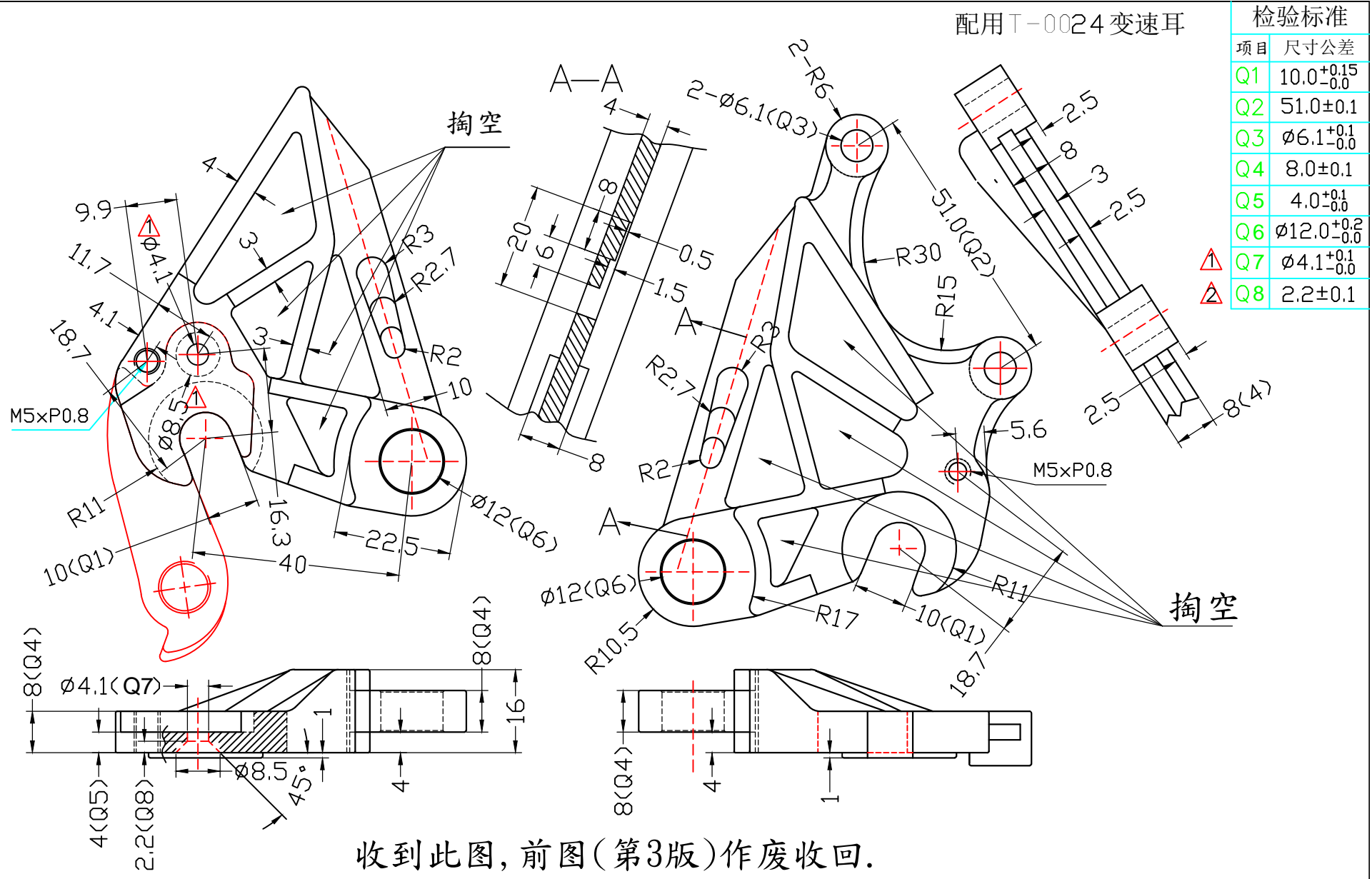


制造流程：	
执行工序标记	
开挤型材	<input type="checkbox"/>
进料验收	1
锯料	<input type="checkbox"/>
下料	2
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	6
切角	<input type="checkbox"/>
压形	<input type="checkbox"/>
T4	7
T6	8
钻孔	9
CNC	<input type="checkbox"/>
研磨	10
振动	11
CNC	<input type="checkbox"/>
倒角	12
攻牙	13
酸洗	<input type="checkbox"/>
漂白	14
托外加工	<input type="checkbox"/>
阳极	<input type="checkbox"/>
外购	<input type="checkbox"/>
回厂验收	<input type="checkbox"/>
全检	15
包装	16
出货检验	17
出货	18

未注尺寸公差	
100↑	±0.5
30~100	±0.3
5~30	±0.2
5↓	±0.1



收到此图, 前图(第3版)作废收回.

PRODUCT 品名:	勾爪	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY:	李福强	07.01.15	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第4版	视角法		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9F-0093	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHCK BY:				将顶科技 (深圳) 有限公司					设变	06.11.23	M5?? ø4.1 ?? ø8.5??2.0	
CLIENT 客户:	爱地雅	MASTERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY:			JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO,LTD					设变	07.01.15	直孔改为斜孔		
				核准: APPROVED BY:												