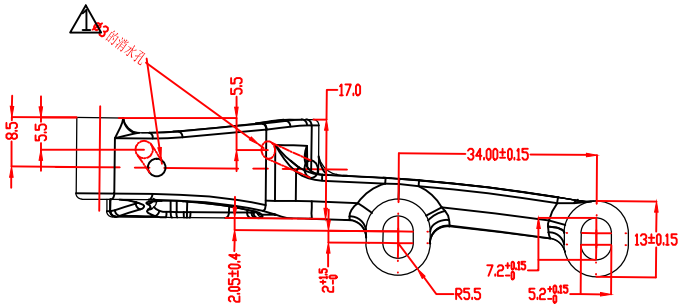
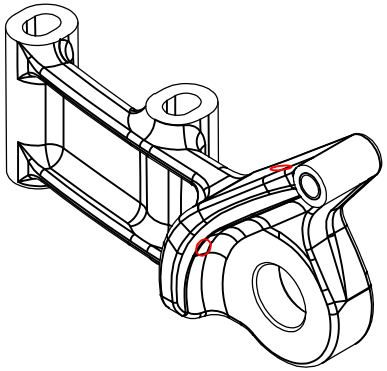
AUTODESK

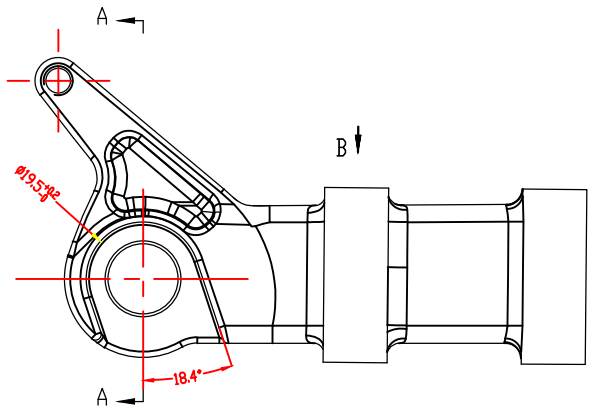
制造流程：
執行工序標記
開擠型材
進料驗收 1
鋸　料 2
下　料
粗　震
鍛　造 3
切　邊 4
切　角
冲　孔
壓　形
T4 5
T6 6
鑽　孔
CNC
研　磨 7
震　動 8
CNC 9
倒　角 10
攻　牙
磷脂酸洗 11
攻　牙 12
檢
外加工
極
購
廠驗收
檢 13
包　裝 14
出貨檢驗 15
出　貨 16

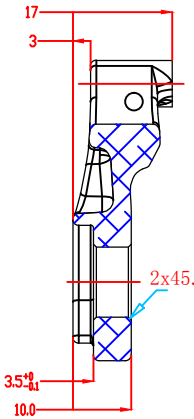
AUTODESK

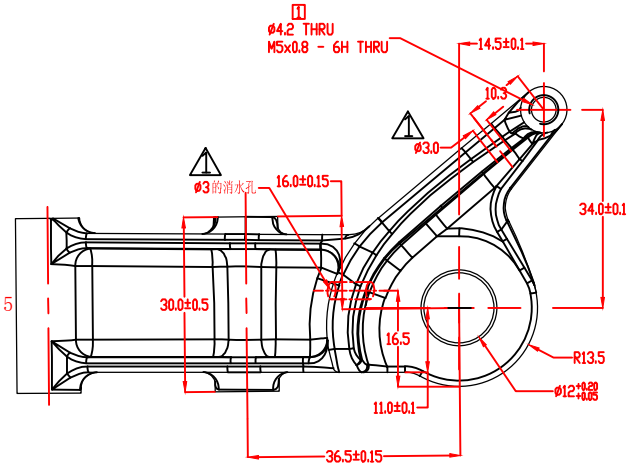


VIEW B









左勾爪

LGS-05-113

不得依圖形尺寸量測,應以標註數據為準　相配車架：G7I046　吊耳：IO-ND-466-01
9T-0121-R/L

未注公差	
64~250	±0.5
16~64	±0.3
4~16	±0.2
1~4	±0.1
角　度	±0.5°

產品名稱 Product	IO-ND-465-02	單　位 Unit	MM	繪　圖 Drawed	Jacky	2016.06.23
图號/型号	9F-0399-L	比　例 Scale	1:1	審　核 Checked		
Drawing No 客户 Customer		材　質 Material		核　准 Approved		

將頂科技(台灣)有限公司
JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD

版次 Revision	V1	視角法 Projection Type	

標記	修　改　內　容	修改者	日期	修改次數
3				
2				
1				

AUTODESK