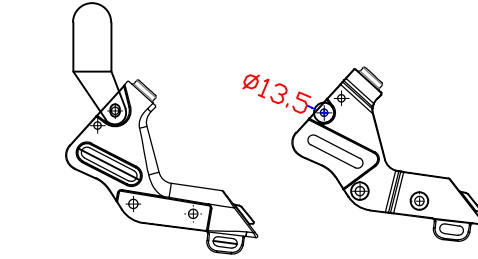
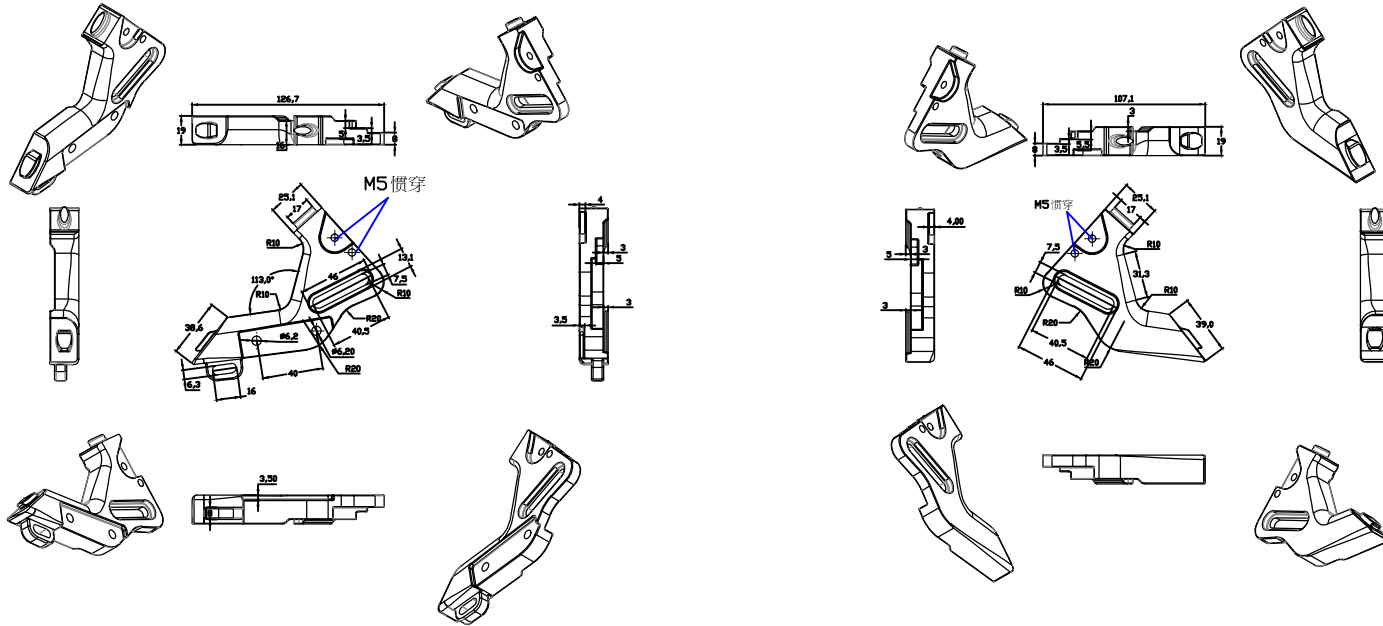


製造流程：	
執行工序標記	
開擠型材	1
進料驗收	2
鋸料	3
下料	
粗震	
鍛造	4
切邊	7
切角	
沖孔	
壓形	
T4	5
T6	6
鑽孔	
CNC	
研磨	8
震動	9
CNC	10
倒角	
攻牙	
磷酸洗	11
攻牙檢	
外加工	
購	
回廠驗收	
檢	12
包裝	13
出貨檢驗	14
出貨	15

左1



右1



AUTODESK

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	勾爪	單位	MM	繪圖	黃仲坪	2017.12.6	 將頂科技(台灣)有限公司								
圖號	9F-0452	比例	1:1	審核			JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD								
Drawing No	BC1	材質	6061	核准			版次	V1	視角法		標記	修改內容	修改者	日期	修改次數
Customer							Revision		Projection Type						