

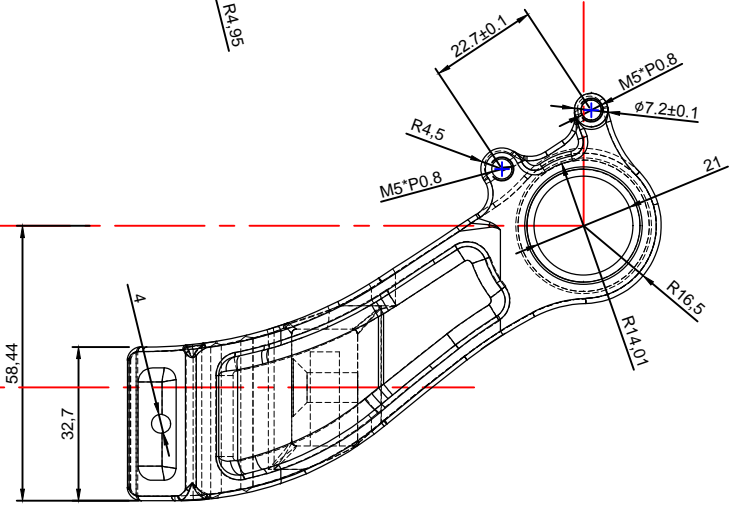
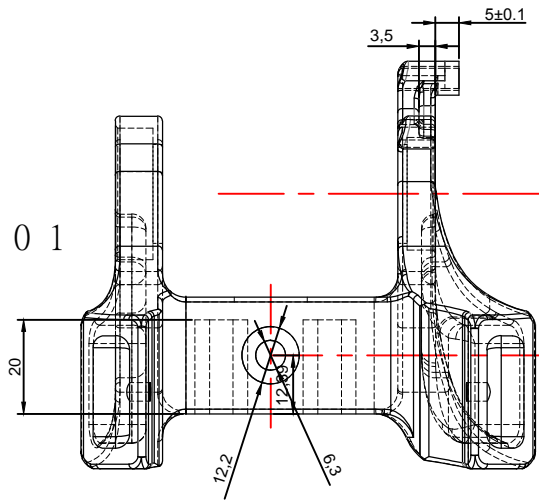
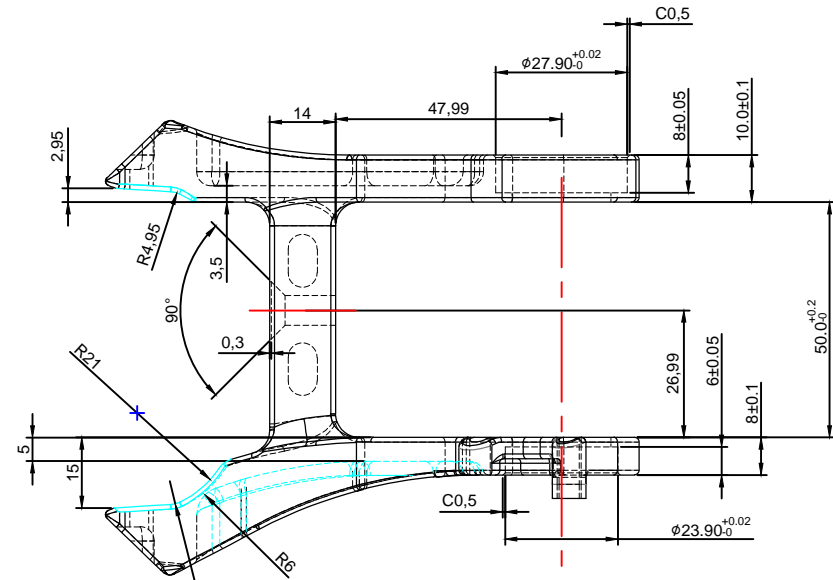
A3

流程：下/鋸料(天)>鍛造(天)>T4/T6(天)>切邊(天)>震動/研磨(天)>CNC銑床(天)>CNC車床(天)>洗白(天)>品管(天)>包裝(天)

檢驗標準

	尺寸公差
Q1	27.9 ^{+0.02} _{-0.0}
Q2	23.9 ^{+0.02} _{-0.0}
Q3	8.0±0.05
Q4	6.0±0.05
Q5	8.0±0.1
Q6	10.0±0.1
Q7	50.0±0.2
Q8	22.7±0.1
Q9	7.2±0.1
Q10	5.0±0.1

加工圖



30 - A92 - 01

知會門	
廠長	
業務	
開發	
生產	
模裝	
鍛造	
沖壓	
CNC銑	
CNC車	
品管	

鍛造用料: 44 mm

PS: 鋁料一米長可切 26 Piece

繪圖 Drawn	陳裕王	2012-12-29	處理 FINISH			
校對 Checked		材質 Material	AL6061	比例 Scale	1:1	
審核 Approved		產名稱 Product	爪	單位 Unit	mm	>1-4 ±0.1
		製圖號 Drawing No.	9H-0044-1	版次 Version	A1	>4-16 ±0.2
		容編號 Customer No.	勝加			>16-63 ±0.3
						>63-250 ±0.5
						角度公差 ANGULAR ±0.5°

