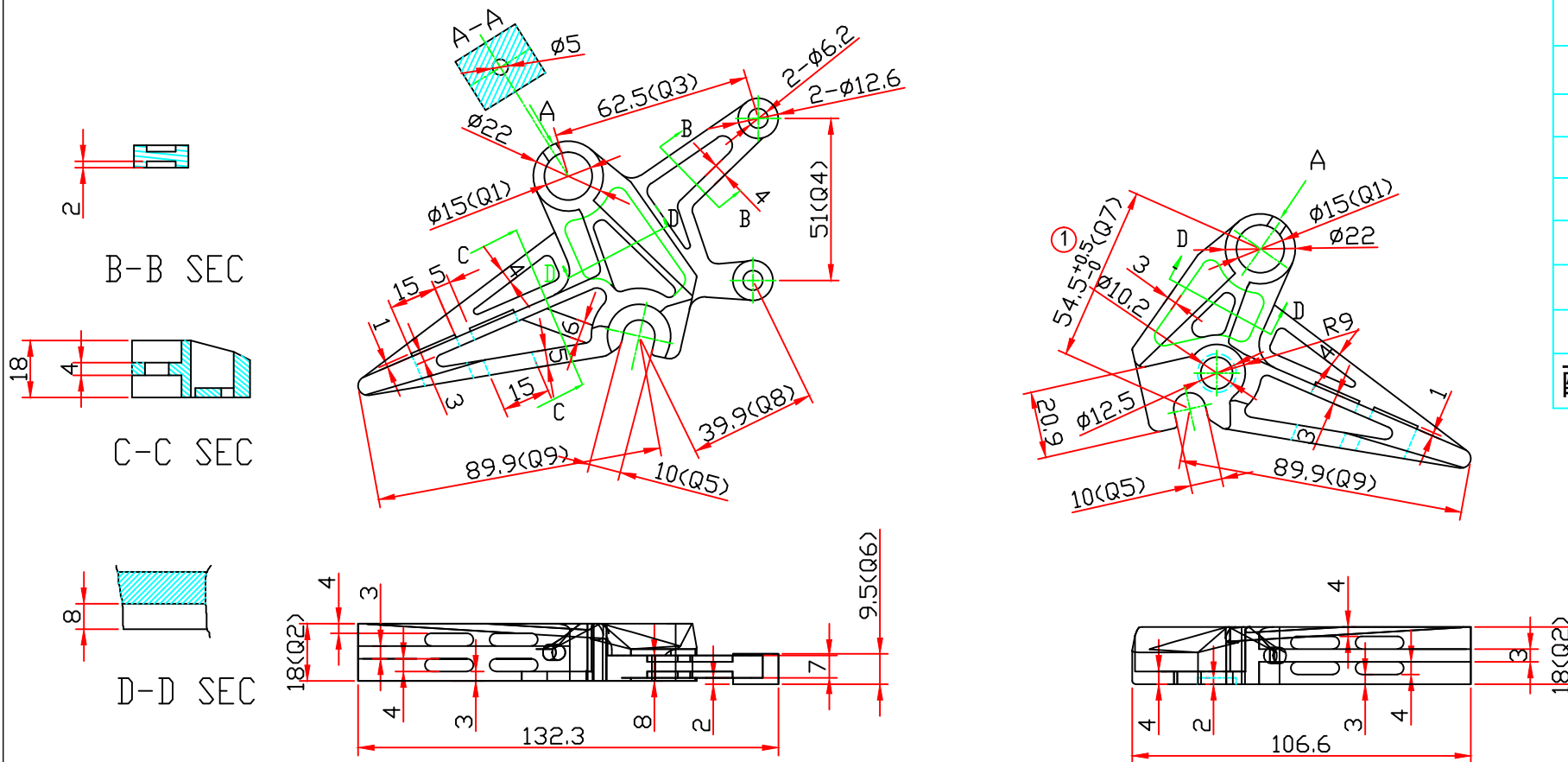


工藝流程:落料→鍛造→切邊→研磨→鉗孔→CNC加工  
→振動→漂白→全檢→包裝出貨

檢驗標準

檢驗項目	尺寸公差
Q1	$\phi 15.0^{+0.1}_0$
Q2	18±0.1
Q3	62.5±0.1
Q4	51.0±0.1
Q5	$10^{+0.2}_0$
Q6	9.5±0.1
Q7	$54.5^{+0.5}_0$
Q8	39.9±0.1
Q9	89.9±0.1

配T-0030吊耳



注:以此图为准前图作废  
(此前有发过多次图面)

PRODUCT 品名:	勾爪	UNIT 單位:	mm	DRAWN BY 繪圖:	楊華	05.12.03	表面處理	依客戶	硬度	SIGN		REVISION 尺寸校	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 圖紙編號:	9F-0127	SCALE 比例:	1:2	CHECKED BY 審核:						①	變	05.12.03	將原55改為 $54.5^{+0.5}_0$	
CLIENT 客戶:	GYF-HCD-060A	MASTERIAL 材質:	7005	APPROVED BY 核准:						②				
將頂科技(深圳)有限公司 JIANGDING, HARDWARE, MANUFACTURE, CO. LTD										③				