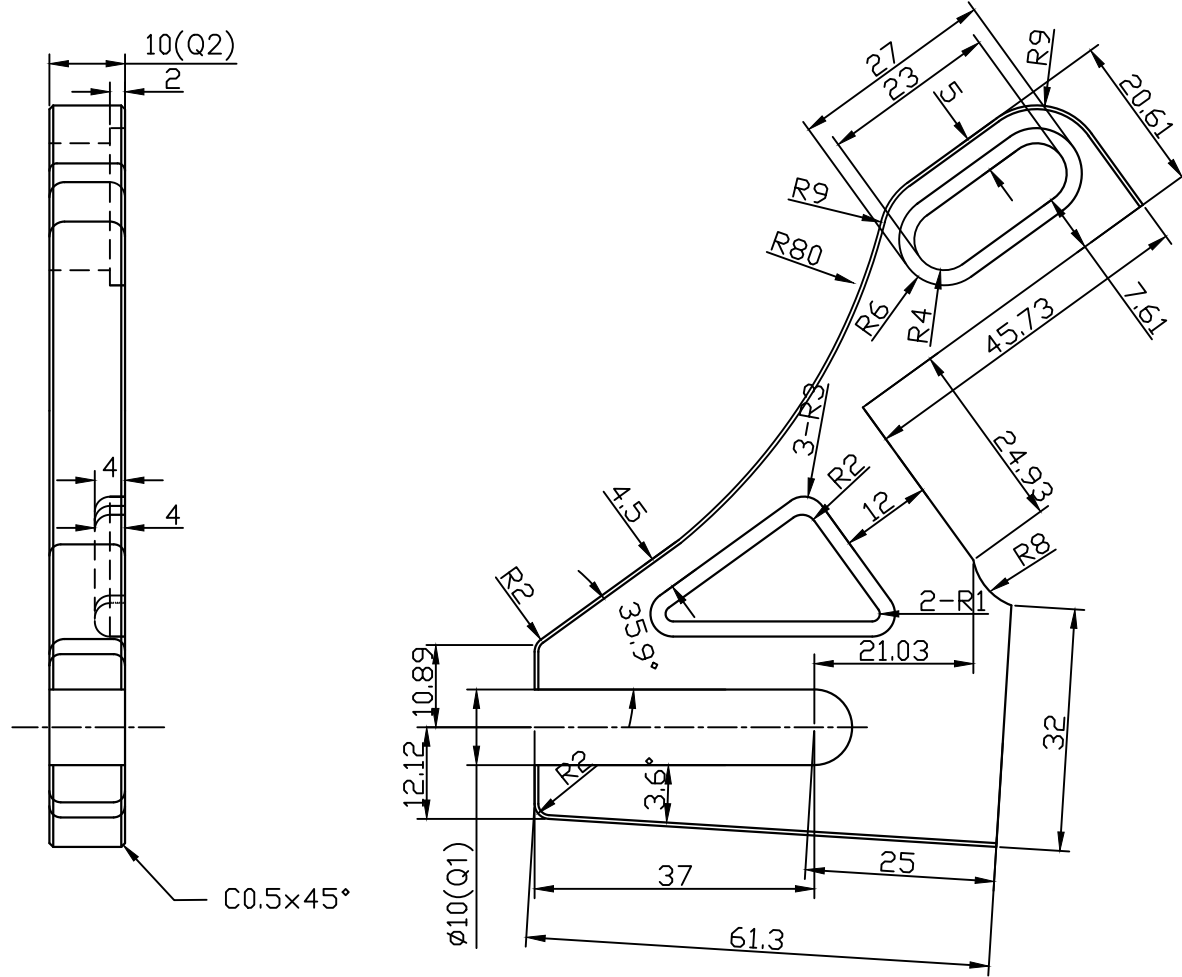


制造流程:	
执行工序标记	
开挤型材	<input type="checkbox"/>
进料验收	1
锯料	<input type="checkbox"/>
下料	2
粗振	3
锻造	4
切边	5
冲孔	6
切角	<input type="checkbox"/>
压形	<input type="checkbox"/>
T4	7
T6	8
钻孔	<input type="checkbox"/>
CNC	9
研磨	10
振动	11
CNC	<input type="checkbox"/>
倒角	<input type="checkbox"/>
攻牙	<input type="checkbox"/>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

检验标准

项目	尺寸公差
Q1	$\phi 10^{+0.2}_{-0.0}$
Q2	$10 \pm 0.1$
Q3	$98.07 \pm 0.1$



收到此图, 前图(06.04.01)作废。

GB/T1804—一般公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名:	勾爪	UNIT 单位:	mm	绘图 DRAWN BY:	黄福芳	07.10.16	硬度 INDENTATION:	HRB52	第2版	视角法	SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO. 图纸编号:	JD-9F-0148-L	SCALE 比例:	1:1	初核 FIRST CHECK BY:					将顶科技(深圳)有限公司		△	设变	07.10.16	增加标注尺寸
CLIENT 客户:	ARE053-3(A)	MATERIAL 材质:	依客户	审核 CHECKED BY:					JIANGDING, HANDWARE MANUFACTURE CO., LTD		△			
				核准 APPROVED BY:							△			