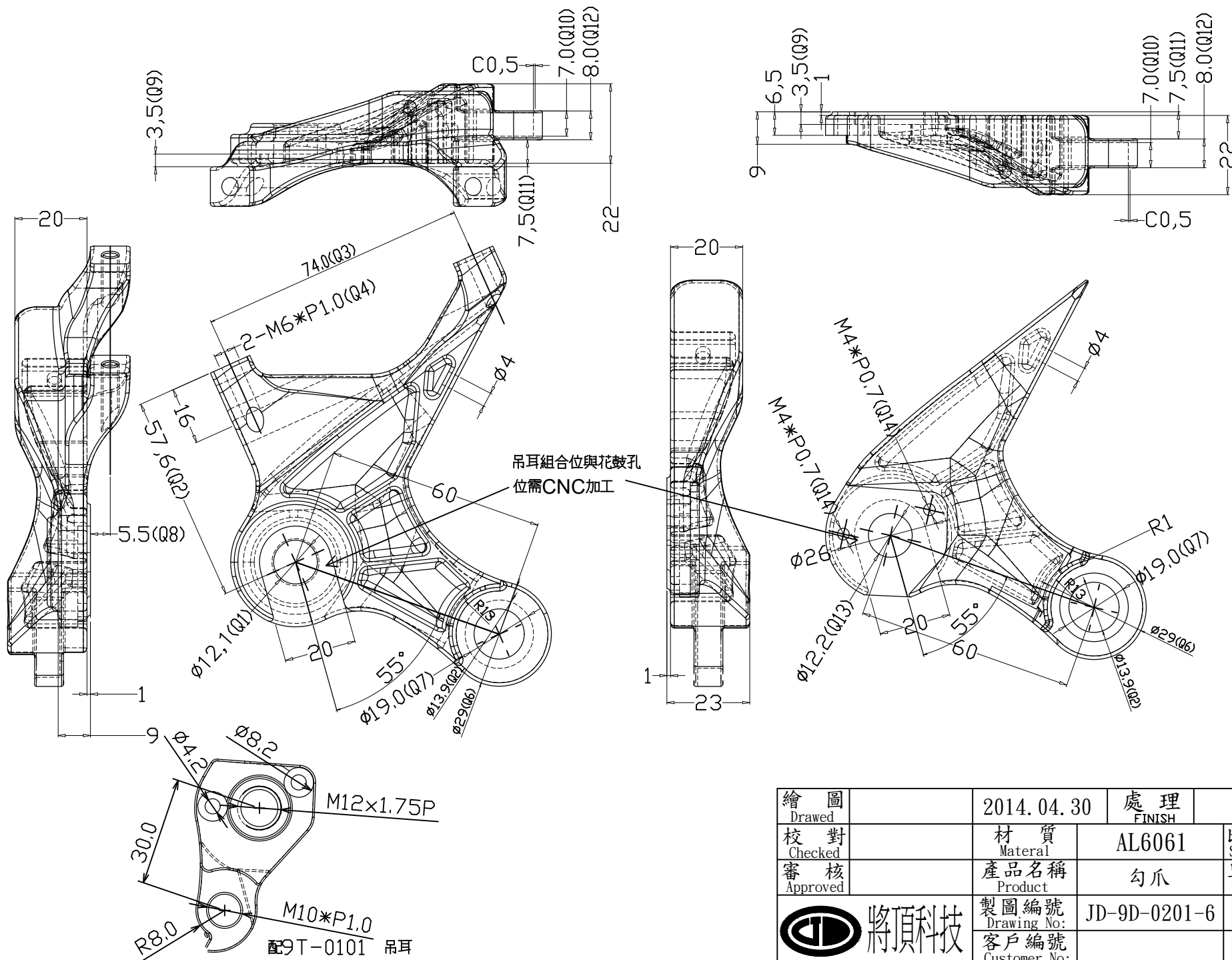


L邊產品流程：鋸料-鍛造-T4-T5-研磨-切邊-震動-CNC銑床加工-鑽孔-研磨-洗白-品檢-包裝
R邊產品流程：鋸料-鍛造-T4-T5-研磨-切邊-震動-CNC銑床加工-鑽孔-倒角-研磨-洗白-品檢-包裝

檢 驗 標 准		
檢驗項目	尺寸公差	檢驗工具
Q1	$\phi 12.1^{+0.1}_{-0}$	游標卡尺
Q2	57.6 ± 0.2	專用檢具
Q3	74.0 ± 0.1	專用檢具
Q4	M6*1.0P	牙規
Q5	$\phi 13.9 \pm 0.1$	游標卡尺
Q6	$\phi 29 \pm 0.1$	游標卡尺
Q7	$\phi 19.0^{+0.02}_{-0.05}$	游標卡尺
Q8	5.5 ± 0.1	游標卡尺
Q9	3.5 ± 0.1	游標卡尺
Q10	7.0 ± 0.05	游標卡尺
Q11	7.5 ± 0.15	檢具
Q12	8.0 ± 0.1	游標卡尺
Q13	$\phi 12.2^{+0.1}_{-0}$	游標卡尺
Q14	M4*0.7P	牙規
Q15	外觀/比圖	目視



繪圖 Drawed		2014. 04. 30		處理 FINISH					
校對 Checked		材 質 Material	AL6061			比例 Scale	1:1	允 許 公 差	
審 核 Approved		產 品 名 稱 Product	勾 爪			單 位 Unit	mm	>1-4	±0.1
	將頂科技	製圖編號 Drawing No:	JD-9D-0201-6			版次 Version		>4-16	±0.2
		客戶編號 Customer No:						>16-63	±0.3
								>63-250	±0.5
								角度公差 ANGULAR	±0.5°