

制造流程：	
执行工序标记	
开挤形材	☐
进料验收	1 ☐
锯料	☐
下料	2 ☐
粗振	3 ☐
锻造	4 ☐
切边	5 ☐
冲孔	6 ☐
切角	☐
压形	☐
T4	7 ☐
T6	8 ☐
钻孔	9 ☐
CNC	☐
研磨	10 ☐
振动	11 ☐
CNC	☐
倒角	12 ☐
攻牙	13 ☐
酸洗	☐
漂白	14 ☐
托外加工	☐
阳极	☐
外购	☐
回厂验收	☐
全检	15 ☐
包装	16 ☐
出货检验	17 ☐
出货	18 ☐
	☐

PRODUCT 品名:	勾爪	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	李福强	07.01.15	硬度 INDENTATION	HRB52~58	版次	第 4 版	视角法		SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	JD-9F-0093	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHCK BY				将顶科技 (深圳) 有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.,LTD						设变	06.11.23	M5改为4.1 沉孔Ø8.5 深2.0
CLIENT 客户:		MATERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY										设变	07.01.15	直孔改为斜孔
				核准: APPROVED BY												