

制造流程：	
执行工序标记	
开挤形材	☐
进料验收	☒
锯料	☐
下料	☒
粗振	☒
锻造	☒
切边	☒
冲孔	☒
切角	☐
压形	☐
T4	☒
T6	☒
钻孔	☒
CNC	☐
研磨	☒
振动	☒
CNC	☐
倒角	☒
攻牙	☒
酸洗	☐
漂白	☒
托外加工	☐
阳极	☐
外购	☐
回厂验收	☐
全检	☒
包装	☒
出货检验	☒
出货	☒

未注尺寸公差	
100↑	±0.5
30~100	±0.3
5~30	±0.2
5↓	±0.1

PRODUCT	品名: 勾爪	UNIT	单位: mm	绘图:	李福强	07.08.08	硬度	INDENTATION	NRB52~58	版次	第 1 版	视角法		SIGN	REVSION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO	9F-0093-1	SCALE	1:1	初核:											设变	07.08.08	取消下叉 φ12.0 孔
图纸编号:		比例:		审核:													
CLIENT		MASTERIAL	依客户	核准:													
客户:		材质:		APPROVED BY													

未注孔缘倒角0.5X45°

配用T-0024 变速耳

检验标准

项目	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.15} _{-0.0}
Q2	51.0±0.1
Q3	φ6.1 ^{+0.1} _{-0.0}
Q4	8.0±0.1
Q5	4.0 ^{+0.1} _{-0.0}
Q6	
Q7	φ4.1 ^{+0.1} _{-0.0}
Q8	2.2±0.1

