

制造流程:

执行工序标记

- 开挤型材☐
- 进料验收1☐
- 锯料☐
- 下料2☐
- 粗振☐
- 锻造☐
- 切边☐
- 冲孔☐
- 切角☐
- 压形3☐
- T4☐
- T64☐
- 钻孔5☐
- CNC☐
- 研磨☐
- 振动6☐
- CNC☐
- 倒角7☐
- 攻牙8☐
- 酸洗☐
- 漂白9☐
- 攻牙☐
- 全检☐
- 托外加工☐
- 阳极☐
- 外购☐
- 回厂验收☐
- 全检10☐
- 包装11☐
- 出货检验2☐
- 出货13☐

一般公差	
63~250	±0.5
16~63	±0.3
4~16	±0.2
4	±0.1
角度	±0.5°

PRODUCT 品名: 左勾爪

RAWING NO. 图纸编号: 9F-0027

CLIENT 客户:

UNIT 单位: mm

SCALE 比例: 1:1

MASTERIAL 材质: 依客户

DRAWN BY 李福强 07.04.17

FIRST CHCK BY

CHECKED BY

APPROVED BY

硬度 HRC52 次数第1版 视角法

将顶科技(深圳)有限公司

JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.CO.,LTD

SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
△	依客户设变	07.04.17	取消Ø12孔
△	依客户设变	07.04.17	M5改为M6
△			

检验标准	
项目	尺寸公差
Q1	10.0 ^{+0.2} _{-0.0}
Q2	M6X1.0P
Q3	7.0±0.1

