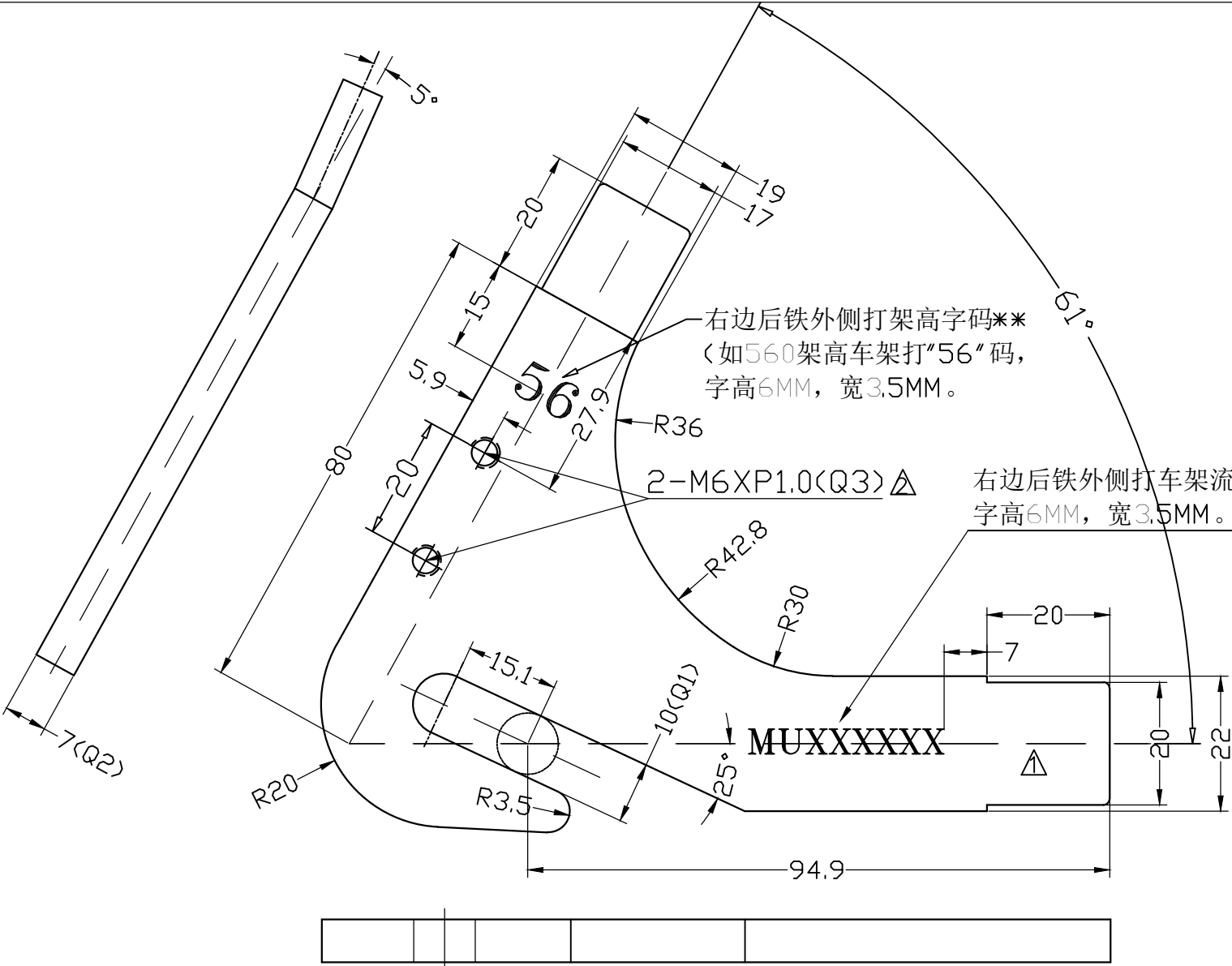


制造流程:
执行工序标记
开挤型材
进料验收1
锯料
下料2
粗振
锻造
切边
冲孔
切角
压形3
T4
T64
钻孔5
CNC
研磨
振动6
CNC
倒角7
攻牙8
酸洗
漂白9
打字10
全检
托外加工
阳极
外购
回厂验收
全检11
包装12
出货检验13
出货14
一般公差
63~250±0.5
16~63±0.3
4~16±0.2
4±0.1
角度±0.5°



PRODUCT 品名:	右勾爪	UNIT 单位:	mm	绘图: DRAWN BY	李福强	07.04.17	硬度 INDENTATION	HRB52	版次	第1版	视角法		SIGN	REVISION	DATE	DESCRIPTION
RAWING NO 图纸编号:	9F-0027	SCALE 比例:	1:1	初核: FIRST CHCK BY				将顶科技(深圳)有限公司 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.COM.TD					依客户设变	07.04.17	取消Ø12孔	
CLIENT 客户:		MATERIAL 材质:	依客户	审核: CHECKED BY								依客户设变	07.04.17	M5改为M6		
				核准: APPROVED BY								依客户设变	07.04.17	加钻M5吊耳孔		