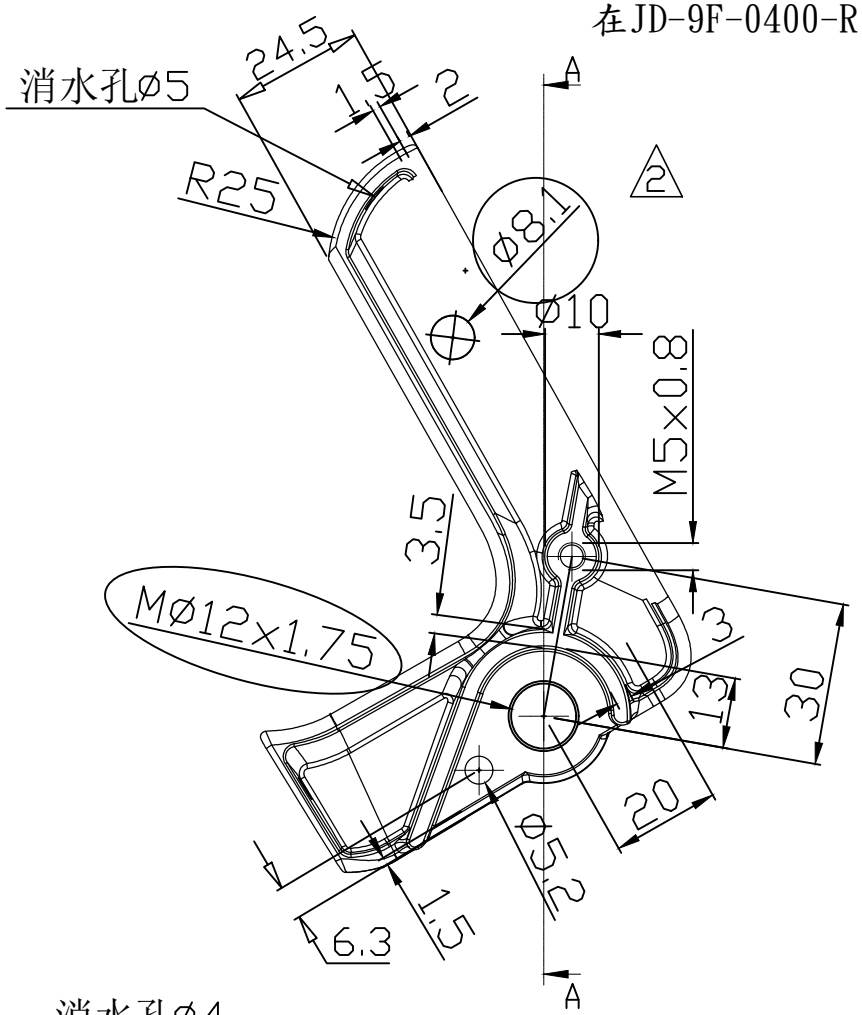
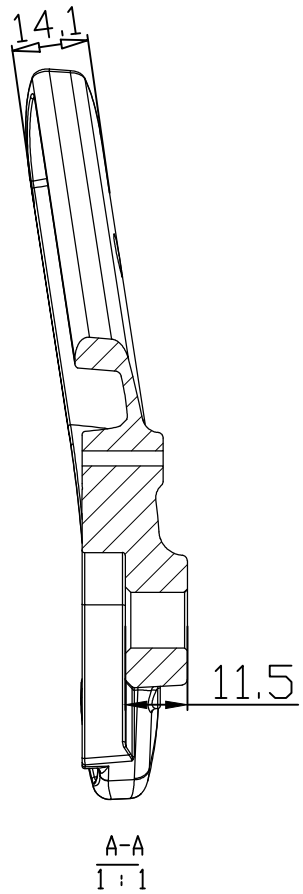
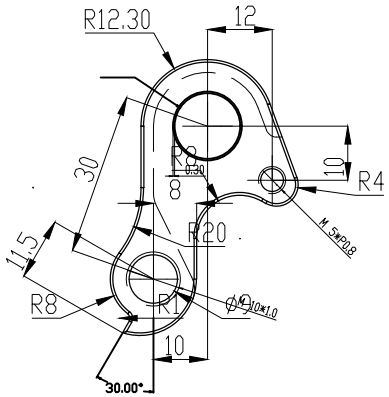
制造流程：	
執行工序標記	
開擠型材	1
進料驗收	2
鋸　料	3
下　料	
粗　震	
鍛　造	4
切　邊	7
切　角	
冲　孔	
壓　形	
T4	5
T6	6
鑽　孔	
CNC	
研　磨	8
震　動	9
CNC	10
倒　角	
攻　牙	
磷脂酸洗	11
攻　牙	
全　檢	
委外加工	
陽　極	
外　購	
回廠驗收	
全　檢	12
包　裝	13
出貨檢驗	14
出　貨	15

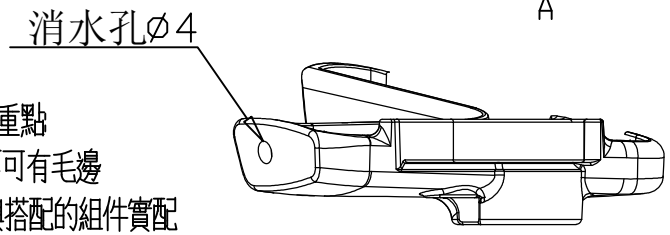
在JD-9F-0400-R勾爪基础上加钻Ø8.1的孔





搭配:9T-0125





未注公差	
64~250	±0.5
16~64	±0.3
4~16	±0.2
1~4	±0.1
角 度	±0.5°

製作重點:
1. 不可有毛邊
2. 與搭配的組件實配

注:該產品成形與車架實配
不得依圖形尺寸量測,應以標註數據為準.

產品名稱 Product	勾爪	單 位 Unit	MM	繪 圖 Drawed	黃仲坪	2019.03.19	將頂科技(台灣)有限公司 JIANGDING, HANDWARE. MANUFACTURE. CO. LTD			3			
图號/型号 Drawing No	JD-9F-0400-R	比 例 Scale	1:1	審 核 Checked						2			
客 户 Customer		材 質 Material	6061	核 准 Approved			版次 Revision	V1	視角法 Projection Type	1	交樣尺寸=標準尺寸+0.6MM	陳文伍	16.10.11
										標記	修 改 內 容	修改者	日期	修改次數