

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3
 锻造4
 切边5
 冲孔6
 切角
 压形
 T47
 T68
 钻孔
 CNC9
 研磨10
 振动11
 CNC
 倒角
 攻牙
 酸洗
 磷脂酸洗12
 攻牙
 全检
 托外加工
 阳极
 外购
 回厂验收
 全检13
 包装14
 出货检验15
 出货16

GB/T1804— 一般 公差	
120↑	±0.5
30~120	±0.3
6~30	±0.2
6↓	±0.1
角度	0.5°

PRODUCT 品名: 勾爪
 RAWING NO 图纸编号: JD-9F-0148
 CLIENT 客户:

UNIT 单位: mm
 SCALE 比例: 1:1
 MATERIAL 材质: 依客户

绘图: 黄福芳 07.10.16
 初核: 审核: 核准: 批准:

硬度: HRC52
 次数: 第2版
 视角法: 
 SIGN
 将顶科技(深圳)有限公司
 JIANGDING,HANDWARE.MANUFACTURE.COM.LTD

REVISION 设变
 DATE 07.10.16
 DESCRIPTION 增加标注尺寸

检验标准

项目	尺寸公差
Q1	$\phi 10^{+0.2}_{-0.0}$
Q2	10 ± 0.1
Q3	98.07 ± 0.1

