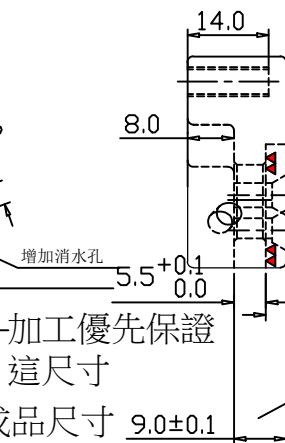
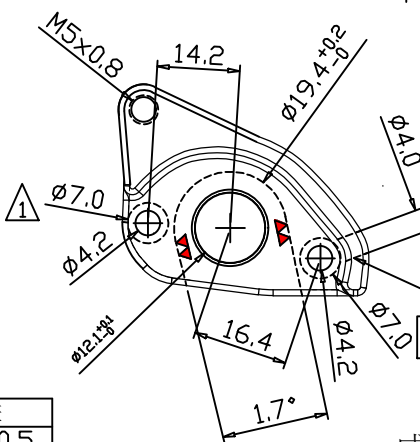
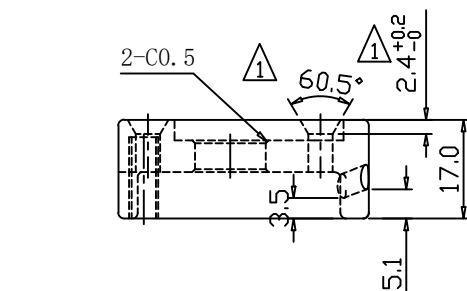
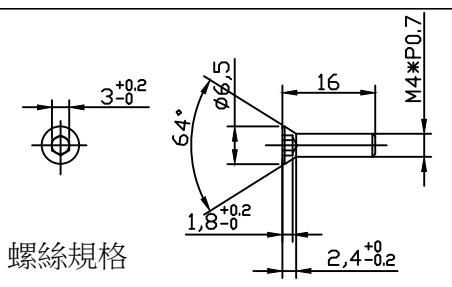
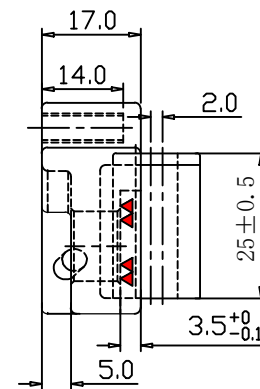
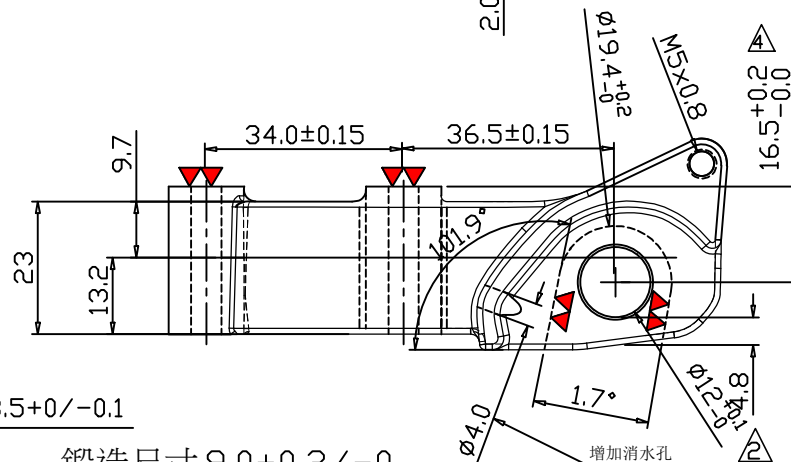
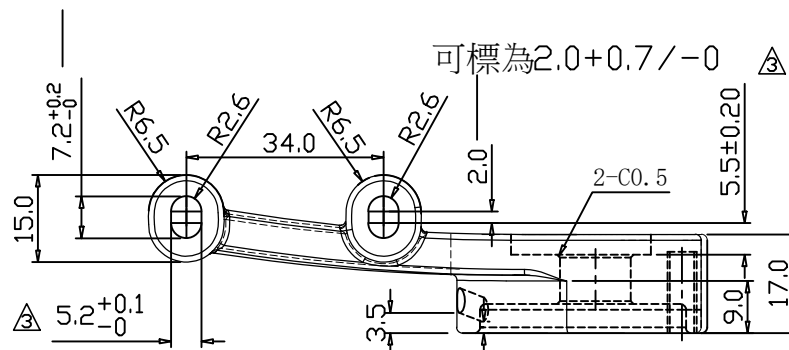


制造流程	
执行工序标记	
开挤型材	
进料验收	
锯料	
下料	1
粗振	
锻造	2
切边	3
切角	
冲孔	
压形	
T4	
T6	4
钻孔	
CNC	5
研磨	6
振动	7
CNC	
倒角	
攻牙	
磷脂酸洗	
攻牙	
全检	
托外加工	
阳极	
外购	
回厂验收	
全检	8
包装	9
出货检验	
出货	10



應改為7.2(不標公差) 陳文伍2016.09.05



鍛造尺寸 9.0+0.2/-0
陳文伍2016.09.02

实配吊耳9T-0119-2

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

產品名稱 Product	勾爪	單位 Unit	MM	繪圖 Drawed	刘志勇	15.12.14	 将顶科技(深圳)有限公司		
圖號/型號 Drawing No	JD-9F-0406	比例 Scale	1:1	審核 Checked			JIANGDING HARDWARE MANUFACTURE CO., LTD		
客戶 Customer		材質 Material	依客戶	核准 Approved			版次 Revision	V3	視角法 Projection Type

④	修改碟刺端面到勾槽中心的距离 由16.0±0.15修改为16.5 ^{0.2} ₀	何宗耀	16.10.22	1
③	客户修改偏心距5.3改为5.5±0.2, 5.2±0.1改为5.2 ^{0.1} ₀ , 16.0±0.15改为 16 ^{+0.15} ₀	夏海明	2016/07/28	3
②	客户修改筒轴孔由φ12.1 ^{+0.1} ₀ 改为φ12 ^{+0.1} ₀	夏海明	2016/07/05	1
①	修改碟刺端面到勾槽中心的距离 由17.5±0.15修改为16.0±0.15	刘志勇	2016/05/14	
标记	修改内容	修改者	日期	修改处数