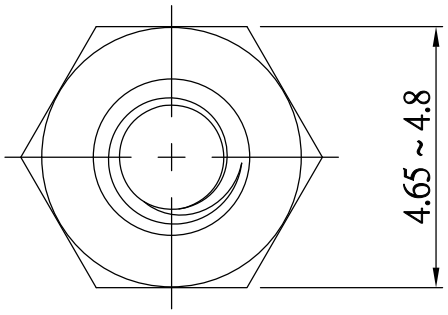
工　程　圖

版本	變更號碼
00	xxx
A02	xxx

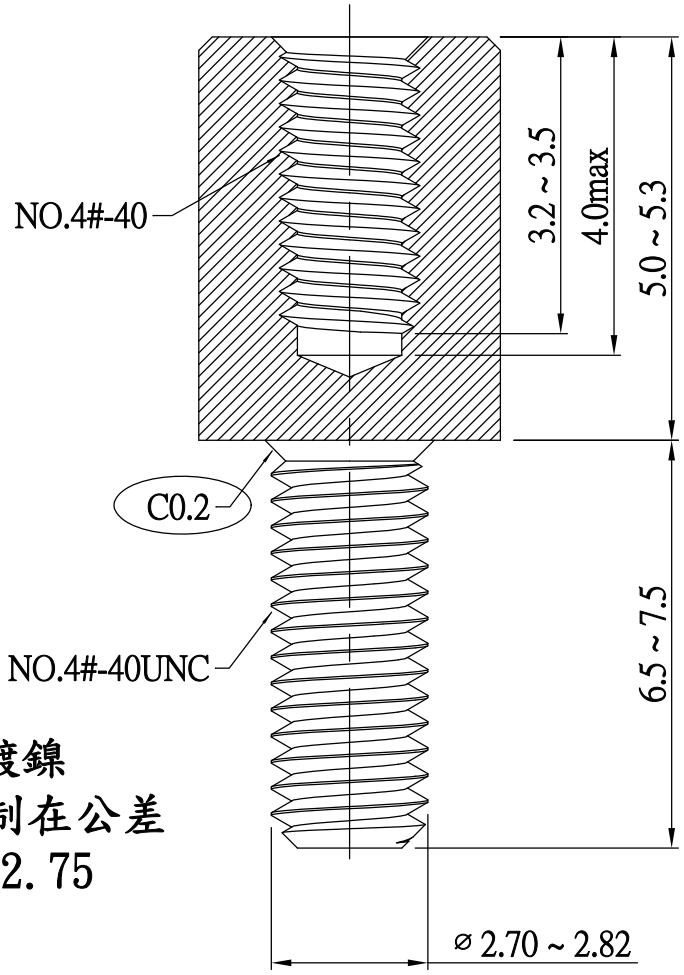
不含一級環境管制物質

變更日期	變更內容
2006.08.15	文件建立
2007.06.04	內孔管控方式由孔尖4.5max改為孔有效深4.0max,柱高由4.7-5.3改為5.0-5.3



需過光學選別機

膜厚5-10um



電鍍前先鍍銅再鍍鎳

生產時牙徑請控制在公差

中下限即:⌀2.70-2.75

毛重2.2g

單重g	0.92
線材	4.75
主模	---
打頭骨徑C	---
打頭骨徑D	---
一沖模	---
二沖模	---

NOTE:
1.表面不能有夾傷、劃傷、毛邊、毛刺等不良現象.
2.扭力10KG以上.
3.鹽霧4小時以上

客　戶	Qisda	工序	切削－加工－清洗－品檢－電鍍(NI)		
客戶料號	8F.205B4.019	客戶NO.	MJNO.00631	表面硬度	---
品名規格	鐵柱H4.75X12.0L	材　質	12L14切削鐵	中心硬度	---
				破壞扭力	10kg以上

承　認	擔　當	工程制圖	表面處理	出圖日期	單位
張澤清	周琳玲	羅發揚	NI	2006.08.15	mm