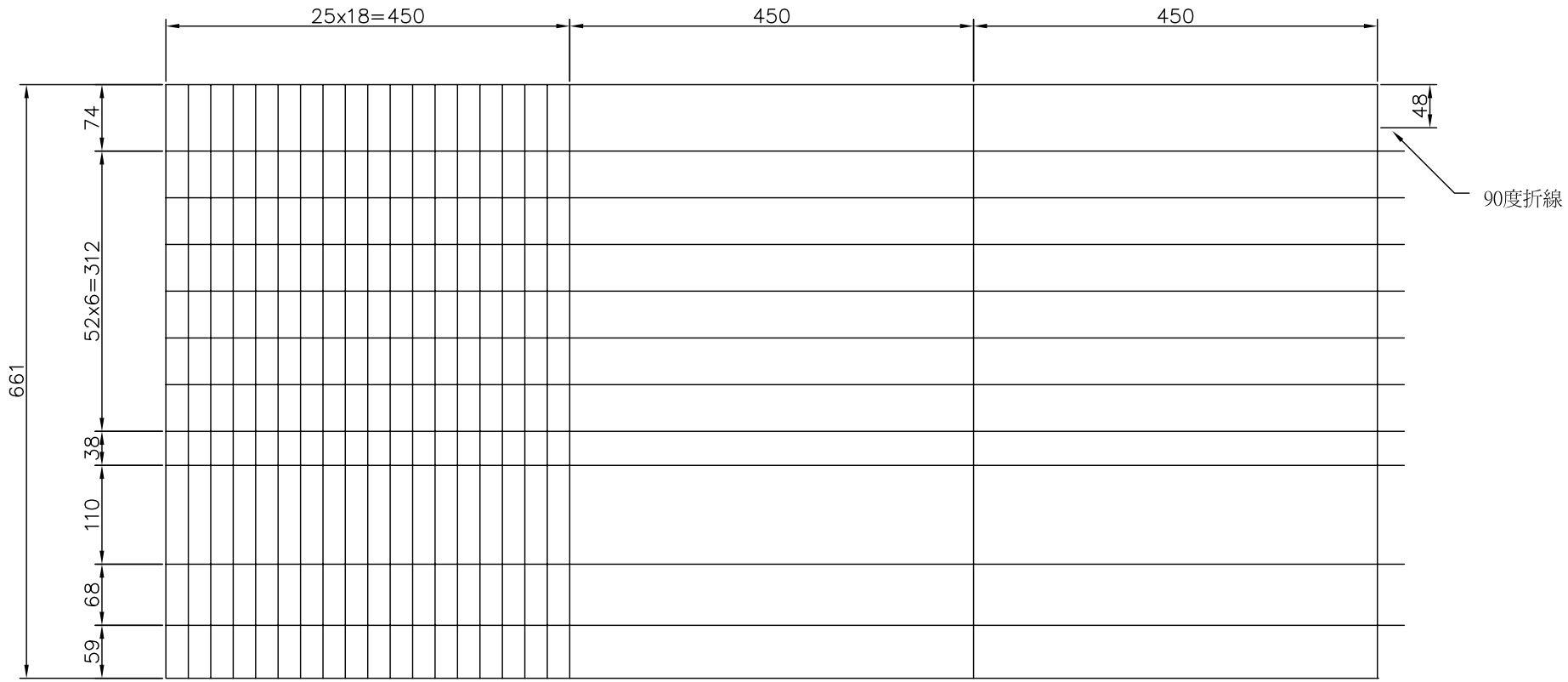

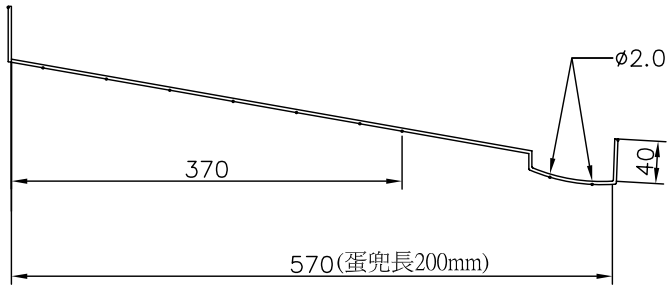

技術要求

1.成型尺寸準確,間隙均勻

2.焊點牢固,周邊衝切整齊

3.熱浸鋅處理,表面光滑無毛刺

4.全部長線φ2.2,短線用φ.2.0冷拉鋼絲加工

修正									
圖名	日期	修正者	內容			亞樂米企業有限公司		比例 FREE	
				初審	核准	繪製	複核	參照依據	圖名 底網
				審核	日期	初核	日期		圖號