



Notice :
1. All Of Tapping Process After Coating
2. All Of Burr Need to Remove
3. Outer Surface Need Shot Blasting Before Coating
4. Conversion Coating Need
5. Color(Deviation):Ivory-Texture(公差 1.2)
6. Coating/Appearence:Liquid Paint
 Meet Storage Test Without any damage.
 (Temp.90° Humidity95%R.H 24Hrs)
7. Packaged By PE Bag Or Brown Paper

Notice:
1. Color(Deviation):Black-Texture(公差 0.7)
2. Coating/Appearence:Liquid Paint
 Meet Storage Test Without any damage.
 (Temp.90° Humidity95%R.H 24Hrs)
3. Packaged By PE Bag Or Brown Paper

Notice:
1. Material:Meet UL-94V0/Temp.-30° ~+120°
2. Color(Deviation):Black-Texture(公差 0.7)
3. Coating/Appearence:Liquid Paint
 Meet Storage Test Without any damage
 (Temp.90° Humidity95%R.H 24Hrs)
4. Packaged By PE Bag Or Brown Paper

Notice:
1. Color : AL-Natural
2. Packaged By PE Bag Or Brown Paper

中文輸入使用：
1> 選取本欄位，配合 Ctrl+C 進行複製
2> 切換至 Sheet_1，配合 Ctrl+V 進行貼上
3> 連續快速點選貼上的文字欄位，重新輸入所要內文

塑膠部品要求	
公模	----
母模	咬花
咬花番號	HN3010G
樹脂材料要目	
材料名稱	PC+G10%
材料番號	G3110PH
色番號	QG0861P
材料廠商	太松
再生料使用可否	否
備 考	

塑膠濺鍍工藝膜厚標準	
類型 鍍層	濺鍍
底塗	6~15 μ m
鍍膜	3~5 μ m
中塗	10~15 μ m
UV	5~7 μ m
總厚	24~42 μ m

拉壓彈簧參數要求	
線徑d	請輸入 mm
有效圈數N	請輸入
線圈平均徑Di	請輸入 mm
自然長度Lo	請輸入 mm
彈性定數K	請輸入 Kgf. mm
初張力Pi	請輸入 Kgf
荷重P1	請輸入 g±10%
荷重P2	請輸入 g±10%

扭簧參數要求	
線徑d	請輸入 mm
有效圈數N	請輸入
線圈平均徑Di	請輸入 mm
線圈外徑Da	請輸入 mm
彈性定數Ktd	請輸入 Kgf. mm/deg
臂長a1	請輸入 mm
臂長a2	請輸入 mm
扭轉角度φ 1= 請輸入 ° 荷重P1= 請輸入g	
扭轉角度φ 2= 請輸入 ° 荷重P2= 請輸入g	