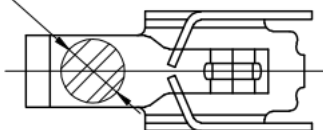
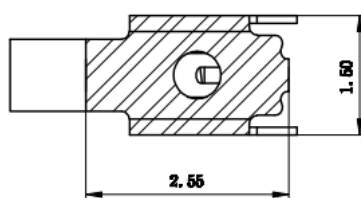
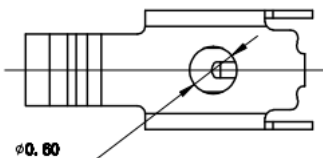
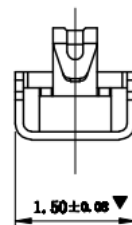
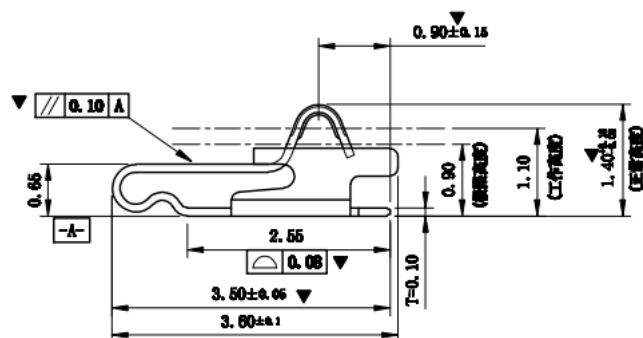


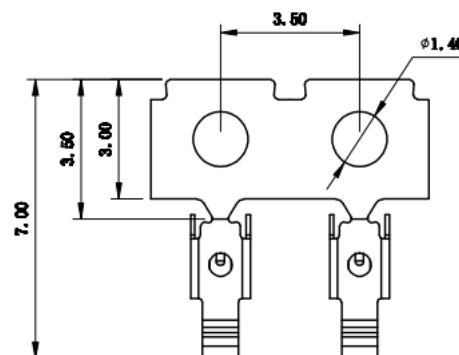
φ0.80 吸盘位置



3D图



焊盘尺寸
尺寸公差 ±0.05



料带示意图
比例: 1/2



正常工作高度 H=1.10



最大极限高度 H=0.90

自由公差				设计	设计员 130711	深圳盛阳通科技有限公司			
长度尺寸		角度尺寸							
X.	±0.20	X.	±2.0°	审核	审核 审核日期	品名	品名 3.5*1.5*1.5H		
.X	±0.10	.X	±1.0°			料号	料号 WOYO-387		
.XX	±0.05	.XX	±0.5°			图号	图号		
.XXX	±0.03	.XXX	±0.5°						
单位	MM	比例	1:1						
A4	页次 1/2			核准	核准 核准日期	版本: 版本			

冲压技术要求:

- 1.材质:不锈钢SUS304, T=0.10±0.005;
- 2.端子锡脚焊接面和接触面不可有毛边,其他部位毛边最大0.03mm;
- 3.扭曲:45°/1000mm,拱形 5mm/1000mm;
- 4.标示有“▼”符号的为重点控制和检验尺寸;
- 5.未标注之R MAX R0.13;
- 6.预断45°来回两次即可折断,电镀须满足48小时盐雾测试;
- 7.寿命测试>2万次,产品弹力要求在60gf~80gf之间
- 8.镍底50u"min,焊接区域镀金,接触区域镀金3U"MIN
- 9.每盘接头不可超过三个,接头部位需标示以利识别;