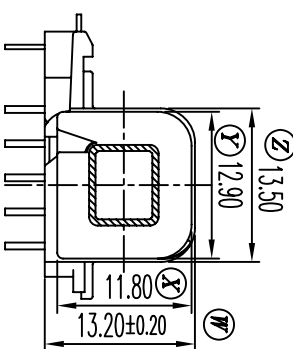
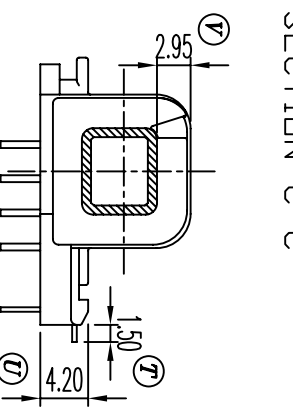


SECTION C-C



SECTION A-A



SECTION B-B

說明：1.原1.0推力設變為1.2KG.
2.高壓槽兩只PIN推力要保證2.0KG
3.所有葉片&壁厚公差均為0.05mm.
4.PIN腳位數法要按圖面作業
5.第1PIN到第10PIN高壓槽咬花不可外露.
6.第11PIN&12PIN高壓槽咬花外露0.5mm.
7.高壓槽兩支PIN不可往左/右/下/上(會導致無法掛線)
8.需要與HYS2204做組裝測試，松緊度為鬆松套進拿出。

- 1.原1.0推力設變為1.2KG.
- 2.高壓槽兩只PIN推力要保證2.0KG
- 3.所有葉片&壁厚公差均為0.05mm.
- 4.PIN腳位數法要按圖面作業
- 5.第1PIN到第10PIN高壓槽咬花不可外露.
- 6.第11PIN&12PIN高壓槽咬花外露0.5mm.
- 7.高壓槽兩支PIN不可往左/右/下/上(會導致無法掛線)
- 8.需要與HYS2204做組裝測試，松緊度為鬆松套進拿出。

REV.	REVISION RECORD	DATE	REV.	REVISION RECORD	DATE
A	①1.50 ②1.50		C	全面改模。	2005.11.18
B	③1.50—1.80 ④1.50—1.80	2005.08.24	D		

NAME	HTL-22B(BB)BIN(L)PIN(V)1P	MATERIAL	LCPE(F4008)	SCALE	2/1	ANGLE	±1°
DRAWING NO.	HY S2203	PIN MATERIAL	PHOSPHOR BRONZE	UNIT	m/m	REV.	C
UL REC.	94V-0	PIN TENION LOAD	1.2kg±0.1				
TOLERANCES	0<K<10±0.1 10<K<20±0.15 20<K<40±0.2						
	PIN PITCH:±0.2 WALL THICKNESS:±0.05						

	信詠塑膠工業股份有限公司
	HSIN YONG PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD.
TEL:886-2-29595371 FAX:886-2-29990010	信詠塑膠電子廠
HSIN YONG PLASTIC ELECTRONICS FACTORY	TEL:886-2-29595371 FAX:886-2-29990010