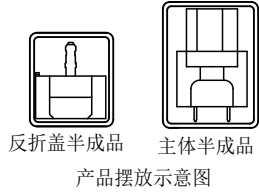


# HSF



No: 1  
将主体半成品与中盖半成品  
分别装入真空管内 (XXPCS/Tube)  
主体装入SG-A20 (600\*13.8\*10.2mm方管)  
中盖装入SG-A09 (600\*8.8\*10.0mm方管)

No: 2  
真空管塞塑胶塞

No: 3  
20管为一扎,用PE膜固定  
每扎真空管两端及中间,  
包住两端利角,以防划破胶袋;

No: 4  
5扎/内箱, 装入真空袋,  
外加2包干燥剂, 机台抽真空  
PE-20A规格: 35\*95cm

No: 5  
将抽真空的真空管,  
放入内箱 (XXXPCS/内箱) 封箱  
主体半成品与中盖半成品  
分别装入CTN-10A (63\*15\*17cm)

No: 6  
内箱放入外箱, (2内箱/外箱, XXXPCS/外箱)  
主体半成品与中盖半成品各一内箱,  
主体半成品与中盖半成品装入CTN-10C (65\*33\*19cm)

No: 7  
封箱及贴标签于外箱侧面的左上角

No: 8  
打包装带

主体半成品与中盖半成品

反折盖与螺钉

No: 1  
反折盖与螺钉分别装入PE袋中 (XXXPCS/BAG)  
反折盖装入PE-06 (18\*25cm, 厚度0.1mm)  
螺钉装入PE-05 (14\*18.5cm, 厚度0.1mm)

No: 2  
PE袋用封口机封口,  
并在PE袋中间位置贴标签

No: 3  
将包好的PE袋放入内箱中,  
反折盖 (XXPCS/内箱), 螺钉 (XXPCS/内箱)  
反折盖或螺钉装入CTN-06A (22.5\*15\*9cm)

No: 4  
内箱放入外箱, (6内箱/外箱)  
反折盖 (4内箱/外箱, XXPCS/外箱)  
螺钉 (2内箱/外箱, XXXPCS/外箱)  
反折盖与螺钉装入CTN-06 (47\*23.5\*22.0cm)

No: 6  
打包装带

No: 5  
封箱及贴标签于外箱侧面的左上角

说明:  
1. 产品如图所示形态放入真空管  
2. 注意各标签样式、位置及方向的一致性;  
3. 打外箱包装带时需注意, 打为十字型。

变更 记 事					零件图		颜色 COLOR	SCALE	FIT	 WCON ELECTRONICS (GUANGDONG) CO. LTD 料号 PART NO. 6341-16FIE28SXT01 品名 TITLE: 2.54mm DFCN Conn. R/A Male (Reverse) 16P W/T Lock&Nut, DIP=3.0 管装规范
					X.		材质 MATERIAL	UNIT	mm	
					X.X	±0.20	设计 DESIGN	SIZE	A4	
					X.XX	±0.10	审核 CHECK	SHEET	1/1	
					X.XXX	±0.05	核准 APPROVE	PROJ.		
					Angle					
					X.	± 2'				
A0	2021/08/12	NEW	变更说明 MODIFICATION DESCRIPTION	变更 CHANGE	核准 APPROVE	苏 珊	2021/08/12			
版次 REV	日期 DATE									