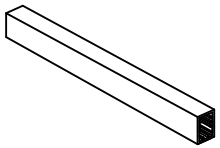
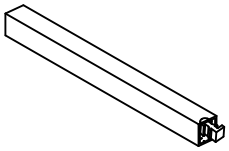
HSF



No：1

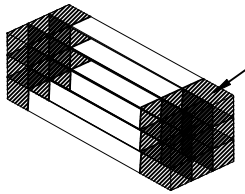
产品装入真空管内

SG-A26(600mm牙型真空管)



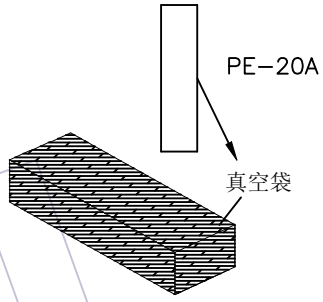
No：2

塞塑胶塞



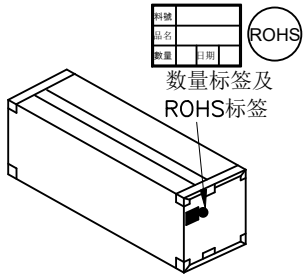
No：3

15管为一扎(不用摆),先用PE膜固定每扎真空管两端,包住两端利角,以防划破胶袋



No：4

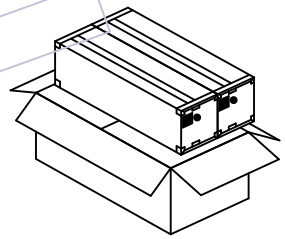
将包扎好的真空管(2扎)装入真空袋PE-20A,外加2包干燥剂,机台抽真空



数量标签及ROHS标签

No：5

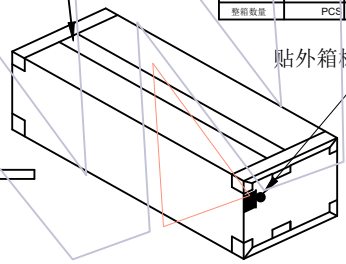
将抽真空的产品,放入内箱.(30管/内箱),封箱及贴标签于内箱侧面的左上角.内箱规格:CTN-10A(63*15*17CM)



No：6

内箱放入外箱(2内箱/外箱)

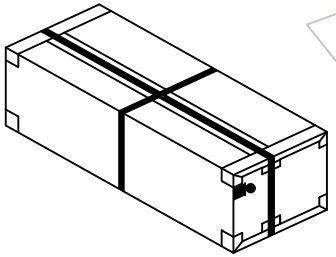
外箱规格:CTN-10C(65*33*19CM)



贴外箱标签及ROHS标签

No：7

封箱及贴标签于外箱侧面的左上角



No：8

打包装带

2.00牛角 90度 短耳扣							
规 格	真空管装数量	每内箱装数量	每外箱装数量	规 格	真空管装数量	每内箱装数量	每外箱装数量
10P	33	990	1980	30P	15	450	900
12P	29	870	1740	34P	13	390	780
14P	26	780	1560	40P	12	360	720
16P	24	720	1440	44P	11	330	660
20P	21	630	1260	48P	10	300	600
22P	19	570	1140	50P	10	300	600
24P	18	540	1080	68P	7	210	420
26P	17	510	1020				

说明:

1. 产品如图所示型态放入真空管
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	
					X.	±0.50	材 质 MATERIAL			UNIT	mm	WCON Hardware Electronics Co.,Ltd	
					X.X	±0.20	设计 DESING	马云青	07/07/10	SIZE	A4		
					X.XX	±0.10	审 核 CHECK			SHEET	1/1	料 号 PART NO.	3223-XXRXXBST1
					X.XXX	±0.05	核 准 APPROVE			PROJ.		品 名 TITLE:	2.0牛角 90度 短耳扣 包装规范
					Angle								
					X.	± 2°							
A0	2007/07/10	NEW	———	———	DIM	TOL							
版次 REV	日期 DATE	变 更 说 明 MODIFICATION DESCRIPTION	变更 CHANGE	核 准 APPROVE									