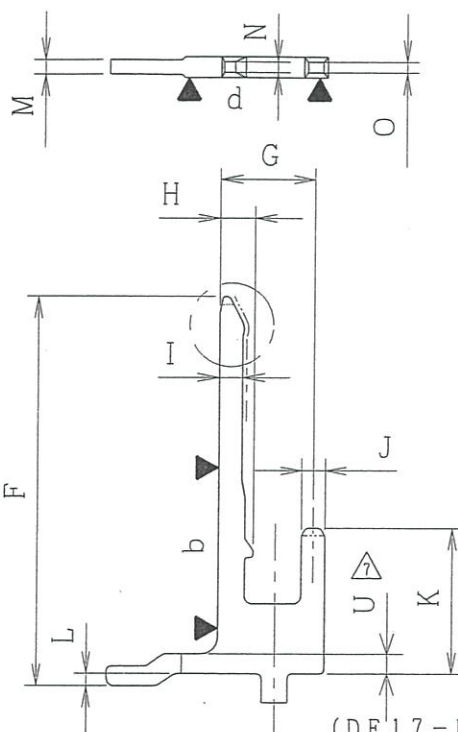
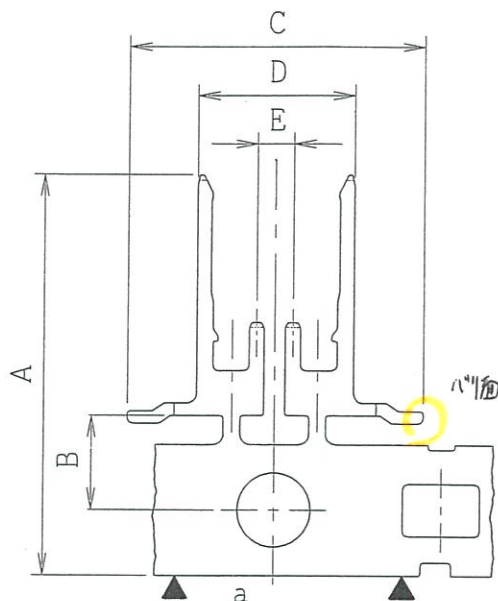


制 定	1998年 5月 8日	検 査 指 導 書 1号機 P3267-00	承認	調査	作成
	コードNO 501 東北ヒロセ電機(株)		近藤 98. 5. 8	近藤 98. 5. 8	近藤 98. 5. 8

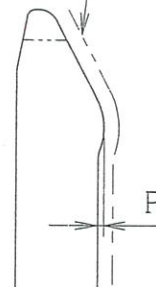
図 番	DP3-161635-5-02/05 [△] 3	材 料	C5191R-H t=0.25±0.01	形 態	バラ・リール
品 名	DF17-PV (2.5A) 端子	処 理	脱脂、熱処理、巻直し	規 格	特検S-I・通検丑

ノッチ無し



△ 6	R E V	5
--------	-------	---

シェーピング加工
(バリ無き事)



(DF17-PV (2.5D) 端子共用金型)

項目	規定値	公差	試料数	検査具	備考	基準
A	7.5	±0.15	n=4	工具顕微鏡		a
B	1.8	±0.03	n=4	工具顕微鏡		a
C	5.7	±0.1	n=4	工具顕微鏡		a
D	3.0	±0.03	n=4	工具顕微鏡	先端部寸法	a
E	0.7	±0.02	n=4	工具顕微鏡		a
F	4.6	±0.03	n=4	工具顕微鏡		b
G	1.15	±0.02	n=4	工具顕微鏡		b
H	0.4	$\begin{smallmatrix} +0.03 \\ -0 \end{smallmatrix}$	n=4	工具顕微鏡	ねらい値 0.4	b
I	0.27	±0.01	n=4	工具顕微鏡	ねらい値 0.27	b
J	0.3	$\begin{smallmatrix} +0.01 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	n=4	工具顕微鏡	ねらい値 0.3	b
K	1.78	±0.03	n=4	工具顕微鏡		b
L	0.15	±0.03	n=4	工具顕微鏡		b
M	0.2	$\begin{smallmatrix} +0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	n=4	工具顕微鏡		d
N	0.15	±0.03	n=4	工具顕微鏡		d
O	0.15	±0.03	n=4	工具顕微鏡		d
P	0.02	±0.01	n=4	工具顕微鏡		b
Q	対称度	0.02MAX	n=4	工具顕微鏡	板厚センターとM項センターのズレ ±0.01以下	d
R	対称度	0.05MAX	n=4	工具顕微鏡	パイロット穴センターとE項センターのズレ ±0.025以下	a
S	蛇行	5/mMAX	$\begin{smallmatrix} \triangle \\ n=1/R \end{smallmatrix}$	目盛板	毎リール測定 [△] 4	-
T	ツイスト	90°/mMAX	n=1/R	目視	毎リール測定 [△] 4	-
[△] U	0.25	±0.03	n=4	工具顕微鏡		b
[△] V	0.25	±0.01	n=1	マイクロ	板厚：生産開始時、材料交換時測定	-
W						
外 観			全サンプル	実体顕微鏡	機能試験マニュアルによる	



改版	年月日	変更事項	承認	調査	作成	改版	年月日	変更事項	承認	調査	作成
[△] 9	. /					[△] 6	15.04/25	Rev4→			
[△] 8	. /					[△] 5	12.01/23	S・T項試料数訂正			
[△] 7	15.05/25	U, V項追加 (客先指示による)				[△] 4	08.4/22	S, T項備考変更			