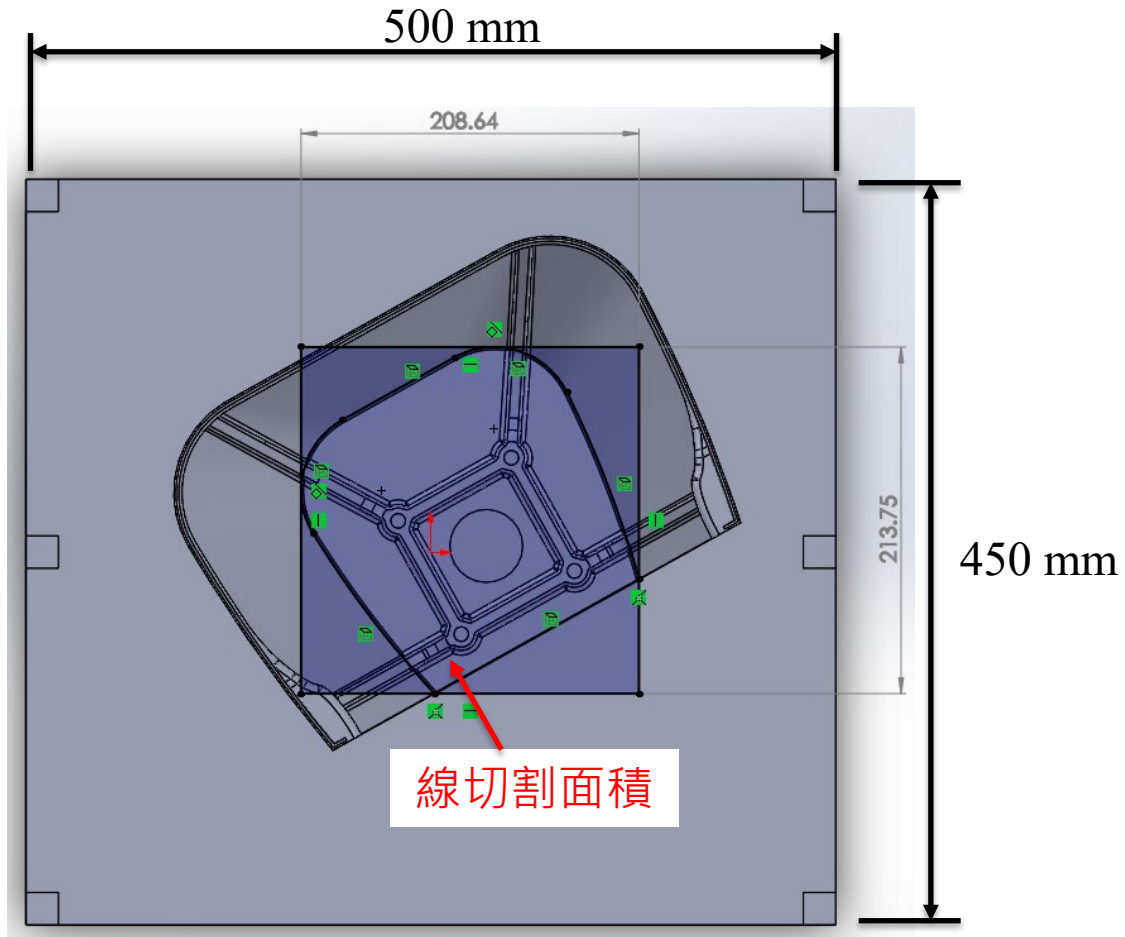
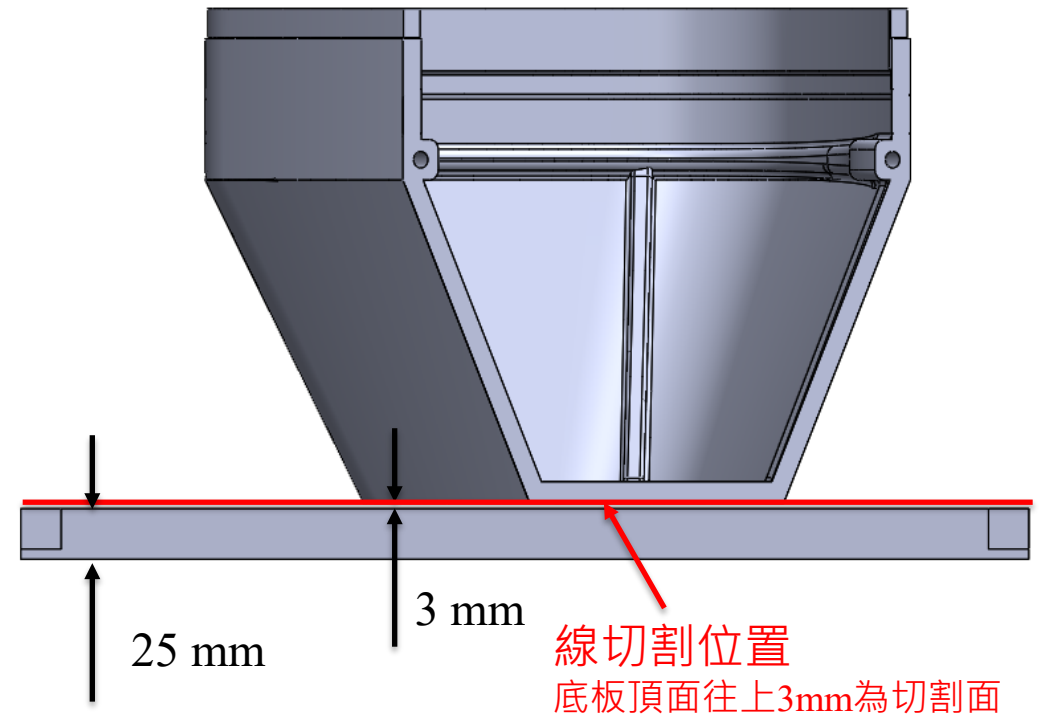


線切割



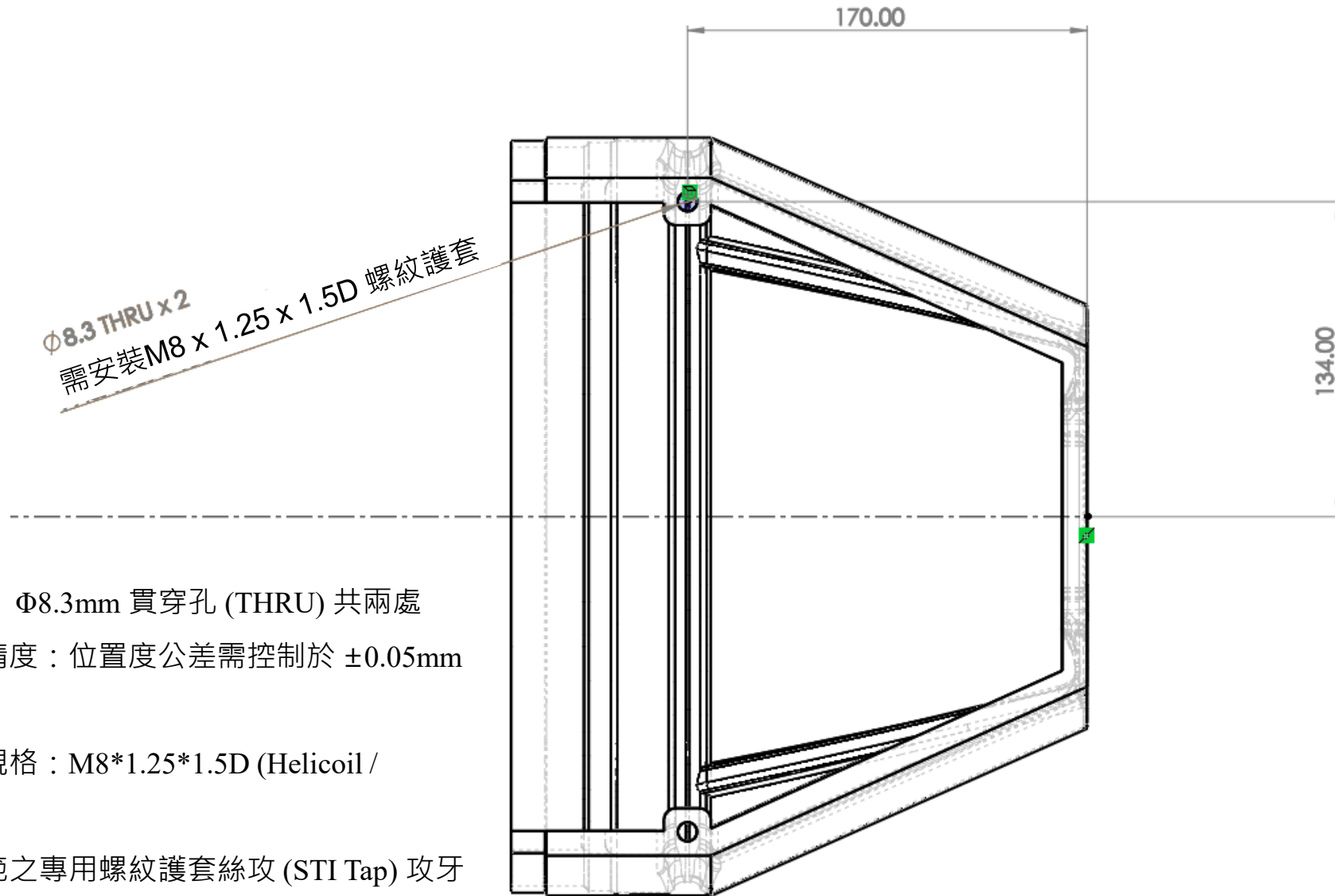
俯視圖

1. 後加工數量：1 件 (pcs)
2. 需使用線切割工具加工處理
3. 由底板往上 3 mm 切除工件
4. 切割高度公差： $+0\text{mm} / -0.2\text{mm}$ (嚴禁切入底板頂面與工件)



前視圖

工件加工 – 通孔及攻牙



1. 通孔加工直徑： $\Phi 8.3\text{mm}$ 貫穿孔 (THRU) 共兩處
2. 孔位相對尺寸精度：位置度公差需控制於 $\pm 0.05\text{mm}$ 內
3. 螺紋護套安裝規格：M8*1.25*1.5D (Helicoil / Recoil) 共兩處
4. 需採用符合規範之專用螺紋護套絲攻 (STI Tap) 攻牙

底板洗平

1. 底板表面銑平：全區域平面度需 $\leq 0.05\text{mm}$ ；
平行度 $\leq 0.05\text{mm}$ (頂面相對於底板背面)

