

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-8-1	課長	組長	提出
客戶	(全)	制定 DATE	94.1.17	洋保 101.11.26 鄭瑞廣		洋保 101.11.26 覃媚
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	94.1.17			
作業名稱	pin壓著作業	修訂 DATE	101.10.9			

五.PIN壓著前與PIN壓著後注意事項：

※PIN壓著前

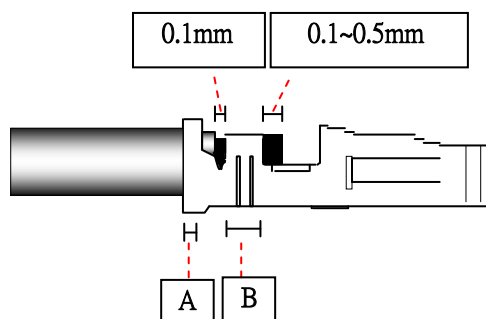
1. 確認PIN的規格，確認芯線剝線長度。
2. 使用氣槍清理機台。
3. 依線徑調整機台上的ABC點。

※PIN壓著後

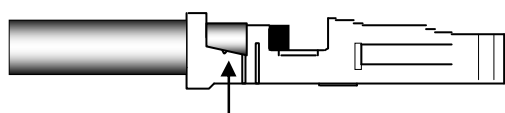
1. 壓完第一顆PIN時，需檢查是否在標準規格內。
2. A點須夾到芯線外皮1~1.5mm，B點須完全包覆銅絲。
B點前端同絲裸露0.1~0.5mm。
3. 用氣槍清理機台。
4. 將機台周圍清乾淨，PIN條與紙捲截斷，並將工具帶走。

六、PIN的壓著規範 & 不良範例：

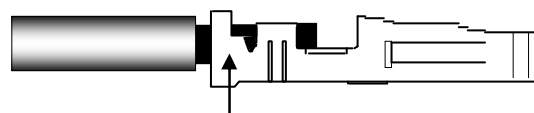
1.標準品：



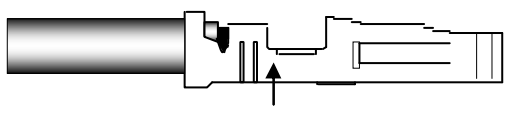
2.不良品範例：



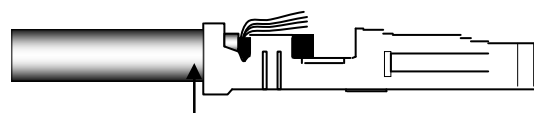
(圖一)外被過長



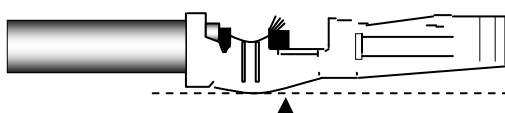
(圖二)未夾到外被



(圖三)銅線未露出



(圖四)芯線外露



(圖五)PIN彎曲