

가공	1	2	3	4	수 정 내 용				
ST					부호	내 용	수정자	승인자	년 월 일
ST(기준)					△				
ST(개선)					△				

주 기

1. 표면처리 : 외경 - 국방색 도장 할 것.

2. 작업순서

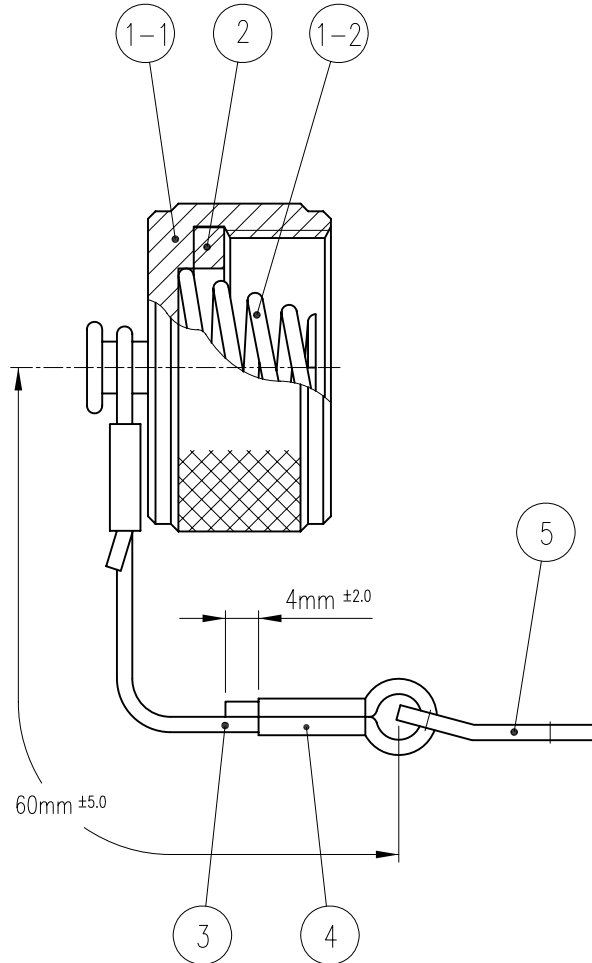
2-1 도금 전 무연납으로 SPRING 납땜 (이때, 납량이 적어서 구멍이 생기지 않도록 한다.)

2-2 Gordonbrush사의 제전 브러쉬(1005H)를 이용하여,

TCE세정제 적당량을 발라 깨끗이 세척한다.

2-3 산처리 후 은 도금

** 2-4 도장 캡을 체결 후 KS-M-5550의 34097 도장 코드에 해당 되는 도료를 사용하여 도장한다.



5	RETAINER	1	SUS	Black Anodizing	DTE00008-5/1 (XE020)
4	CLAMPING PIPE	2	MBsBD	Black Chromium	DFE00039-5/1 (M9006)
3	ROPE	1	NYLON	국방색	DRP00002-N/1 (XD003)
2	GASKET	1	SILICONE RUB		DGK00168-N/1 (G9012)
1	1-2 SPRING	1	PWR2A	Silver Plate	DSR01068-N/1
	1-1 CAP	1	MBsBD		DBD00312-5/1 DBD01905-3/1

대체가능재질	품 번		품 명		수 량	재 질	표면처리	비 고
공통공차 * ±0.1 ** ±0.05	년월일		2000. 1. 28.			 RF & MICROWAVE TECHNOLOGY Tel : 82-32-347-8015 Fax : 82-32-347-8017 KJ COMTECH CO.,LTD.	도명 BATTERY PROTECTIVE PS-Dust Cap(Chain)	
	승인							
재질	검도					A4	도번 CN02291-7/1 K351-805-001	
열처리	재도							
보호피막처리	작성부서		연 구 소					
	척도	4/1	단위	mm	중량			