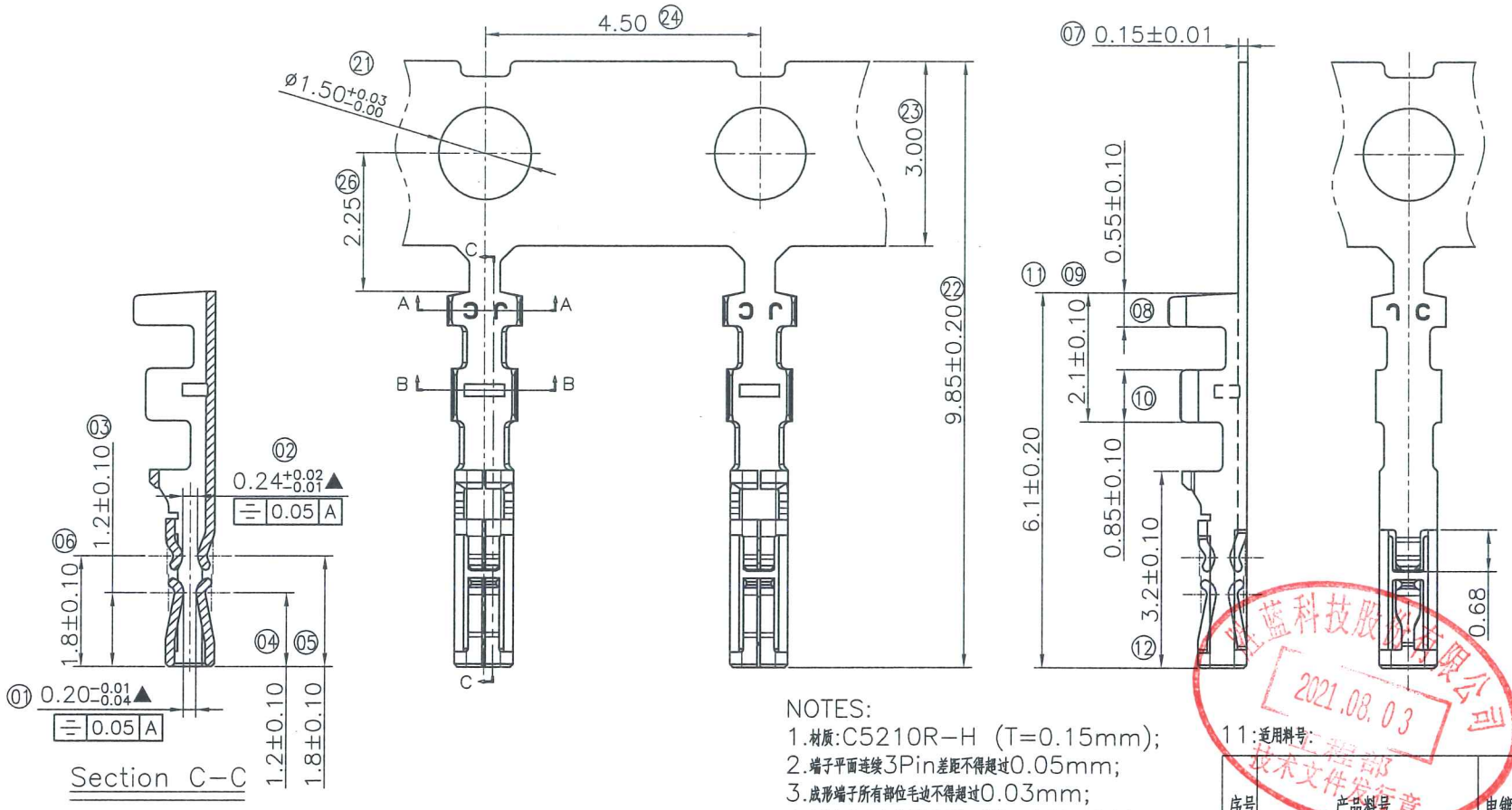
检验规范



NOTES:

1. 材质:C5210R-H (T=0.15mm);
2. 端子平面连续3Pin差距不得超过0.05mm;
3. 成形端子所有部位毛边不得超过0.03mm;
4. 包装标准:每盘15K;需标示料号.品名.数量.日期.批号;
5. 接头部分需以红色胶带缠绕以利辨认,接头数一盘不可超过3个;
6. 端子插入塑胶需手感顺插,单PIN插入塑胶力为0.5Kgf最大;
7. 端子拔出塑胶力1.10kgf Min;(用吸湿后塑胶测试)
8. 端子打线后,插入塑胶主体进行8个方向摇摆测试,PIN针插入时,不能撞歪端子;
9. ▲为重点检验尺寸;
10. ⓧⓧ为首件确认尺寸;
    . wire range:AWG #26~#32
    . ins.(OD) range: 0.80max.
11. 本产品使用的物料及制程须符合:
    WI-PZ-142 HSF技术标准管控要求

11:适用料号:

序号	产品料号	电镀要求	插入力 MAX(kgf)	拉力一次 MIN(kgf)	拉力十次 MIN(kgf)
			推配0.25mm PIN针		
1	11250TOP-4-A	素材	0.11	0.05	0.05
2	11250TOP-2E-A	镀锡	0.18	0.10	0.08

材料宽度	出料型式	模具编号
23.00+0.00 -0.10	二出一	JCTC-1258

版次REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核CHK.	核准APPD.
A1	2021.7.14	更新图框	伍文聪	郭正桃
A0	2015.3.23	新图面发行	肖坤权	唐海江

一般公差 GENERAL TOLERANCE

X.X	±0.15	X°	±2°
X.XX	±0.05	X.X°	±1°
X.XXX	±0.02	▲ MAJOR DIM.	

单位 UNIT mm

绘图 DR.	陈佳龙
校对 CHK.	伍文聪
审核 CHK.	郭正桃
核准 APPD.	唐海江

料号 PART NO.: 11250TOP-XX-A

文件编号 NUMBER: ENDPT01

品名 TITLE: 1.25mm 端子

JCTC® TERMINAL&CONNECTORS

比例SCALE	SHEET	版次REV.
1:1	1/1	A1

立蓝科技股份有限公司 2021.08.03 技术文件发布章