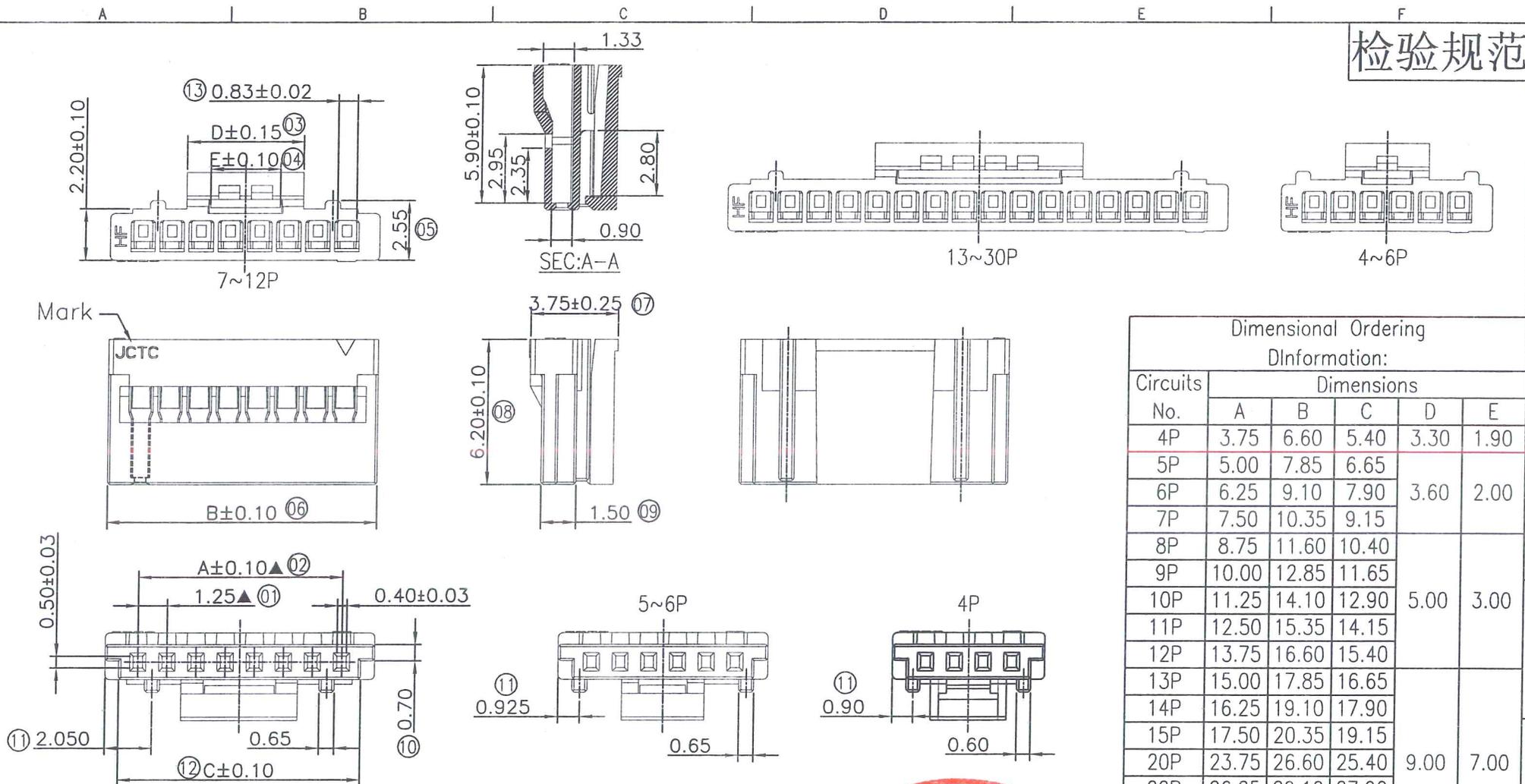


# 检验规范



Dimensional Ordering Information:					
Circuits No.	Dimensions				
	A	B	C	D	E
4P	3.75	6.60	5.40	3.30	1.90
5P	5.00	7.85	6.65		
6P	6.25	9.10	7.90	3.60	2.00
7P	7.50	10.35	9.15		
8P	8.75	11.60	10.40		
9P	10.00	12.85	11.65		
10P	11.25	14.10	12.90	5.00	3.00
11P	12.50	15.35	14.15		
12P	13.75	16.60	15.40		
13P	15.00	17.85	16.65		
14P	16.25	19.10	17.90		
15P	17.50	20.35	19.15		
20P	23.75	26.60	25.40	9.00	7.00
22P	26.25	29.10	27.90		
25P	30.00	32.85	31.65		
30P	36.25	39.10	37.90		

### Notes:

- 毛边: 0.10mm(max.)
- 同批产品不可有色差现象, 产品外观不可油污、斑点等异常。
- 方孔不得有孔塞, 孔内毛边小于0.10mm。
- 弯曲, 6P以上不得超过0.15mm。
- 公母模偏移不得超过0.10mm, 滑块偏移不可连齿。
- 核对样板不可组立异常或错误, 不得有包风缺料, 油污杂质及变形。
- 顶针位凸出不可超出平面, 下陷小于0.15mm。
- 塑胶不可严重缩水, 表面保持光滑。
- 弹片及垂直毛边小于0.15mm, 弹片不得上翘(俗称爆牙)。
- 端子与塑胶配合, 推入时手感顺畅。
- 穿端子拔出力: 1.00KGf(MIN)
- ▲为重点检验尺寸。
- 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



C3	20.12.12	HN2012030364	伍文聪	郭正挑	一般公差 GENERAL TOLERANCE	绘图 DR. 陈佳龙	料号 PART NO. 11258H00-NP-L-XX	文件编号 NUMBER ENDPH02	 <b>TERMINAL&amp;CONNECTORS</b>
C2	20.06.01	换图框发行	伍文聪	郭正挑	X.X ±0.15 X' ±2"	校对 CHK. 李秋	11258H00-NP-L-XX	比例 SCALE 1/1 SHEET 1/1 版次 REV. C3	
C1	13.10.18	7P两防呆柱位置设变	黄友连	王志刚	X.XX ±0.05 X.X' ±1"	审核 CHK. 李秋	品名 TITLE 1.25mm PITCH HOUSING		
C0	12.10.23	新图面发行	黄友连	王志刚	X.XXX ±0.02 ▲ MAJOR DIM.	核准 APPD. 李秋			
版次 REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	单位 UNIT mm				