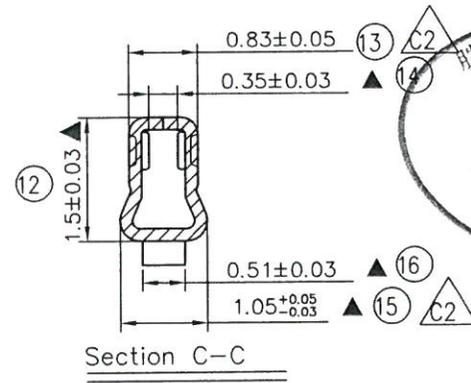
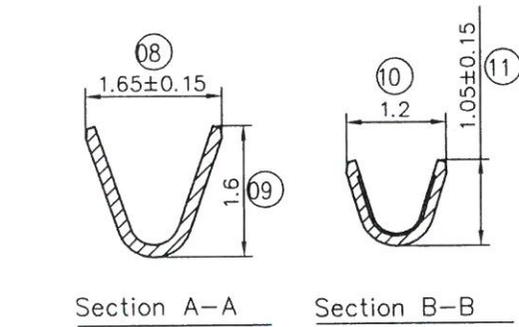
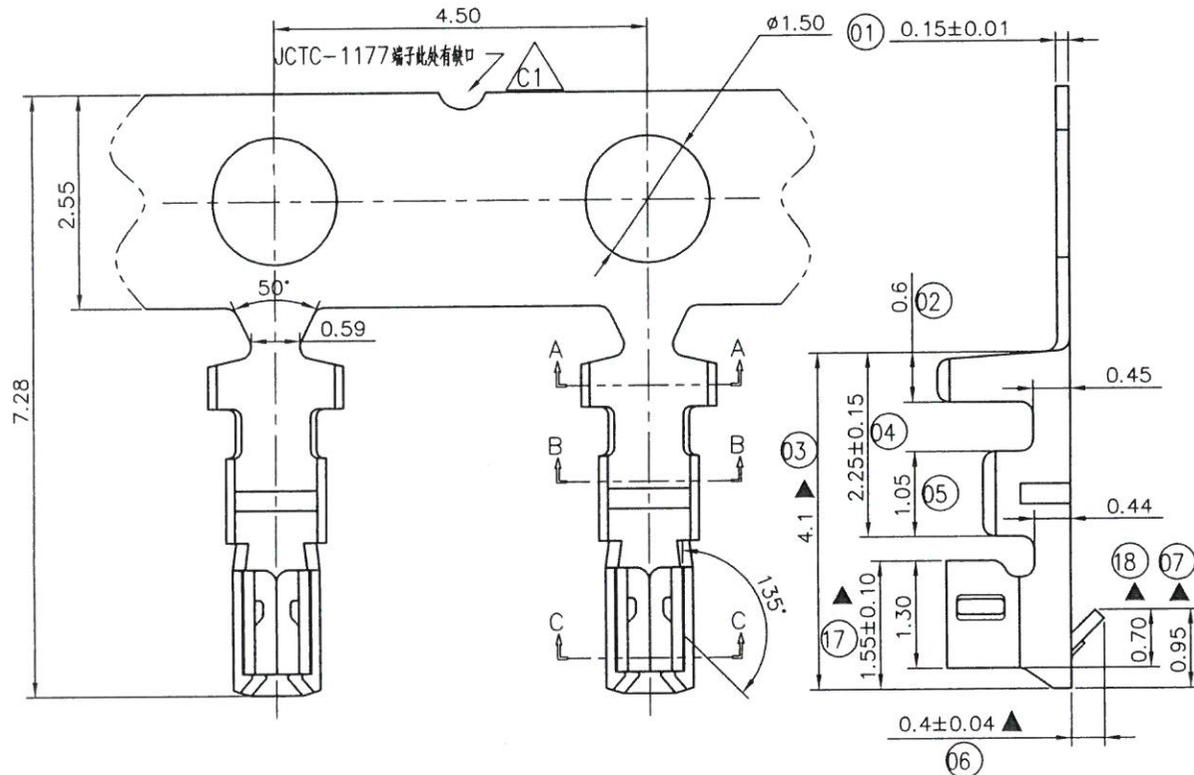


# 检验规范



## NOTES:

1. 材质: C5210R-EH;
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. 接头部分需用红色胶带缠绕以利辨认, 接头数一盘不可超过3个;
6. 插入塑胶力需手感顺畅;
7. 拔出塑胶力1.00KG/f最小;
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. (XX)为首件确认尺寸;
10. ▲为重点检验尺寸.
11. wire range: AWG #26~#30
12. ins. (OD) range: 0.5~0.90mm.
13. 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
14. 适用料号



序号	产品料号	电镀要求	插入力	拉力十次
			MAX(kgf)	MIN(kgf)
1	11501TOP-4-NK	素材	0.50	0.10
2	11501TOP-2E-NK	镀锡	0.60	0.15
3	11501TOP-0X-NK	镀半金	0.60	0.15
4	11501TOP-5X-NK	镀全金	0.60	0.15
5	11501TOP-4-2-NK	镀锡锡(先镀后冲)	0.60	0.15
6	11501TOP-5A-NK-01	镀全金	0.60	0.15

料带形式	材料宽度	模具编号
二出二	16.00±0.05	JCTC-1177
	15.00±0.05	JCTC-1053

D6	23.08.14	依YB202307100001新增	周吉洲	郭正桃	一般公差GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	欧阳朵	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER
D5	19.11.28	HR1911280288	伍文聪	郭正桃	X.X ±0.15	X' ±2'	校对		11501TOP-XX-XX	ENDPT01
D4	18.07.02	依TN1807020114执行	伍文聪	郭正桃	X.XX ±0.05	X.X' ±1'	审核			
D3	17.07.26	更新公司名称	胡沅锋	唐海江	X.XXX ±0.02	▲MAJOR DIM.	核准		品名TITLE	
版次REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	单位UNIT		核准 APPD.		ZH1.5 端子	

**JCTC**®

比例SCALE: 1/1  
SHEET: 1/1  
版次REV.: D6