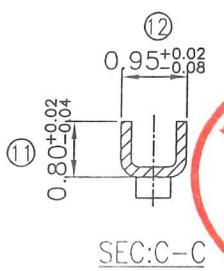
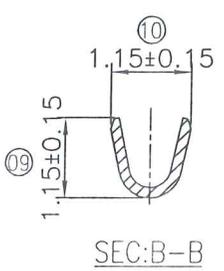
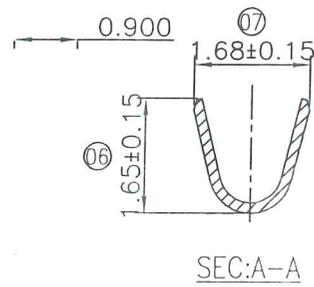
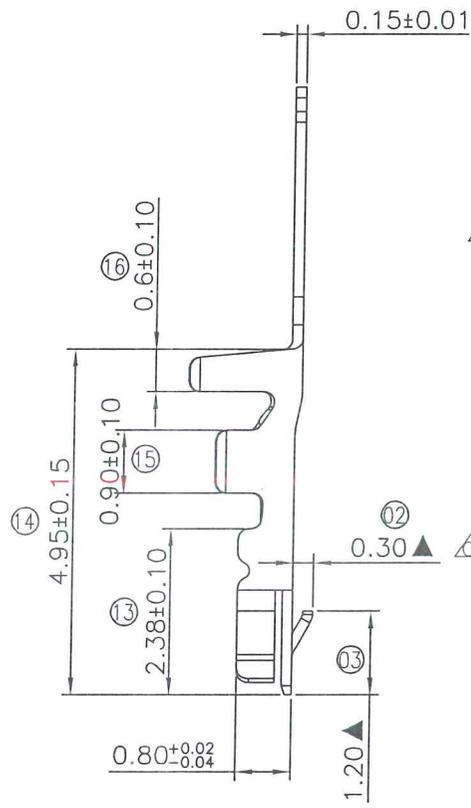
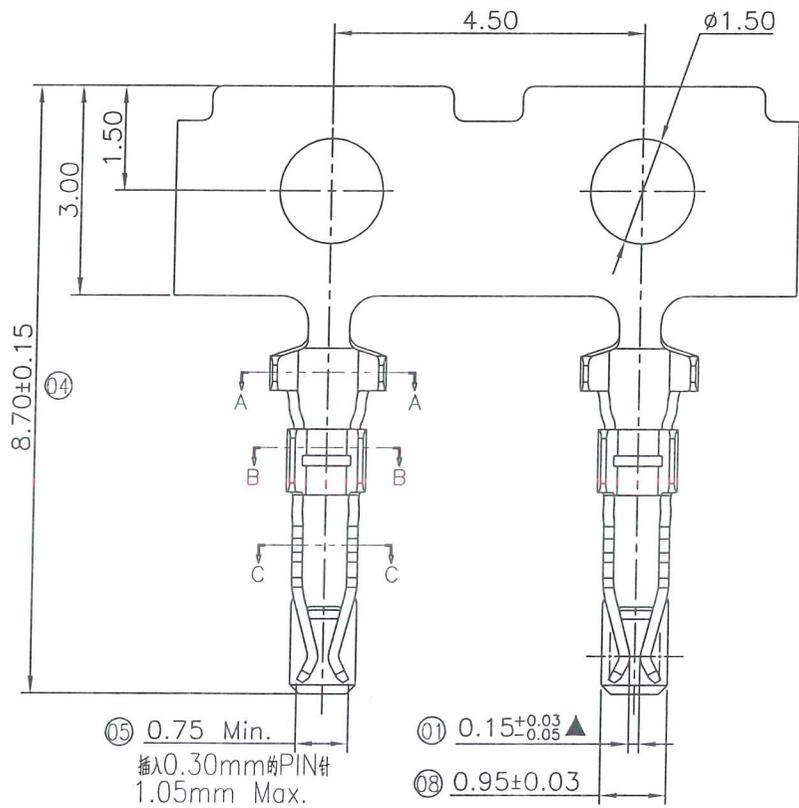


检验规范



- NOTES:
1. 材质: C5191R-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20K, 外层包防护纸带; 需标示料号. 品名. 数量. 日期. 批号;
 5. 接头数一盘不可超过3个(需用铆钉连接或空接方式);
 6. 插入塑胶力手感顺插;
 7. 拔出塑胶力0.80KG/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, 不能撞至端子;
 9. ⊗为首件确认尺寸;
 10. ▲为重点检验尺寸;
- wire range: AWG AWG#28~#32
· ins.(OD) range: 0.90max.
11. 每盘端子料带头部和尾部增加凸起横条, 用于管控出货少数;
 12. 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
 13. 适用料号:

序号	产品料号	电镀要求	插入力	拉力一次	拉力十次
			Max.(kgf)	Min.(kgf)	
			推配0.30mm镀之PIN针		
1	11502TOP-4-NK	素材	0.20	0.08	0.05
2	11502TOP-0A-NK	镀半金0.8u"	0.25	0.10	0.08
3	11502TOP-5A-NK	镀全金0.8u"	0.25	0.10	0.08
4	11502TOP-5D-NK	镀全金4u"	0.25	0.10	0.08
5	11502TOP-2E-NK	镀亮锡	0.25	0.10	0.08
6	11502TOP-3E-NK	镀雾锡	0.25	0.10	0.08



材料宽度	出料型式	模具编号
10.0±0.02	一出三	JCTC-1222

D0	21.01.12	TN2101120008	伍文联	郭正桃	一般公差 GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	陈佳尧	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER	 TERMINAL&CONNECTORS	
C6	18.09.01	依TR1809010181变更	伍文联	郭正桃	X.X ±0.15	X' ±2'	校对		11502TOP-XX-NK	ENDPT01		
C5	17.09.29	依TN1709280140变更	伍文联	郭正桃	X.XX ±0.05	X.X' ±1'	审核		品名 TITLE			
C4	16.12.08	料带头尾部增加打点	伍文联	郭正桃	X.XXX ±0.02	▲ MAJOR DIM.	核准		1.50mm PITCH CRIMP TERMINAL	比例 SCALE		SHEET
版次 REV	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	单位 UNIT	mm	核准 APPD.			1/1	1/1	D0