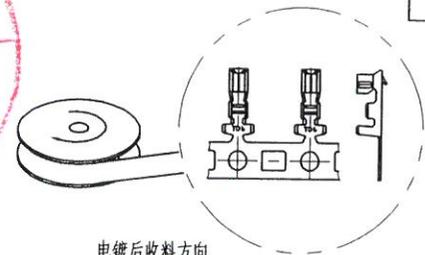
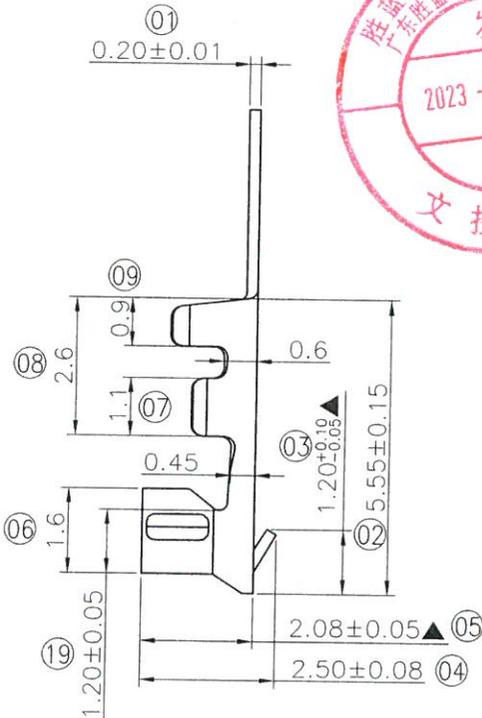
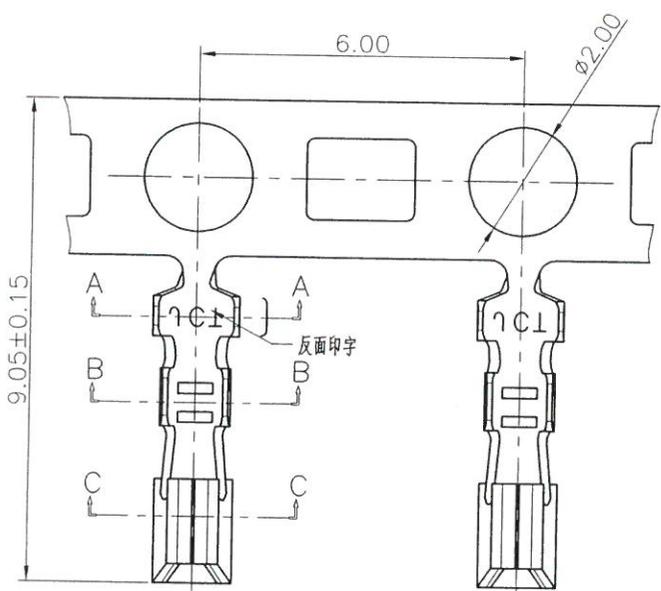
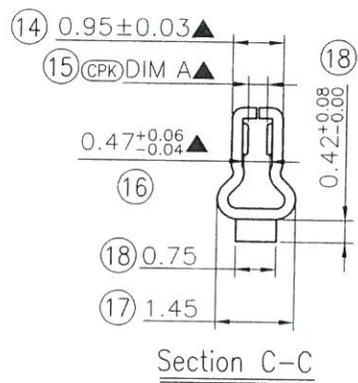
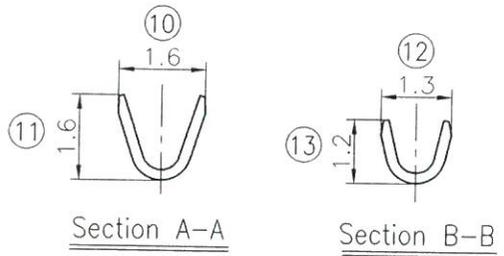


检验规范



- NOTES:
1. 材质: C5191R-H
 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10K; 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(镀材需用空接方式)
 6. 插入塑胶力需手感顺滑
 7. 拔出塑胶力2.00Kgf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, 不能碰歪端子
 9. (XX) 为首件确认尺寸; "CPK" 符号为CPK尺寸
 10. ▲为重点检验尺寸.
 11. wire range: AWG #28~#30
 12. ins.(OD) range: 0.6~1.0mm.
 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	DIM A	插入力		模具
				MAX(kgf)	拉力十次	
				MIN(kgf)		
1	12001T1P-4	素材	0.35±0.04	0.30	0.10	JCT-1259
2	12001T1P-4-J					
3	12001T1P-4-0G	素材(二冲素材)	0.35±0.04	0.30	0.10	JCT-1148
4	12001T1P-2E	电镀(先冲后镀)	0.35±0.04	0.40	0.15	
5	12001T1P-2E-J					
6	12001T1P-0G-G	镀半金15u"(二冲二镀)	0.35±0.04	0.40	0.15	

出料型式	二出二	二出二
材料宽度	18.6±0.05	18.6±0.05
模具编号	JCT-1259	JCT-1148 (二冲折弯模具)

A4	23.05.16	依ECN20230414481变更	伍文聪	罗祖国	一般公差 GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	黄占贤	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER			
A3	23.03.13	依YB20230227005新增	伍文聪	罗祖国	X.X ±0.15	X° ±2°	校对 CHK.	易保海	12001T1P-XX	ENDPT01			
A2	22.09.15	新增-J规格	伍文聪	罗祖国	X.XX ±0.05	X.X° ±1°	审核 CHK.	罗祖国	品名 TITLE	PH2.0低脚端子			
A1	22.05.26	依ECN20220526132变更 1处	伍文聪	罗祖国	X.XXX ±0.02	▲ MAJOR DIM.	核准 APPD.						
版次 REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	单位 UNIT mm						比例 SCALE 1:1	SHEET 1/1	版次 REV. A4