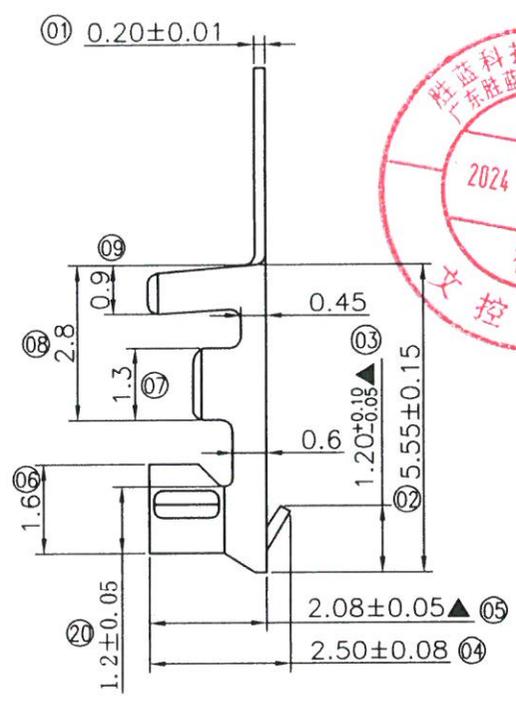
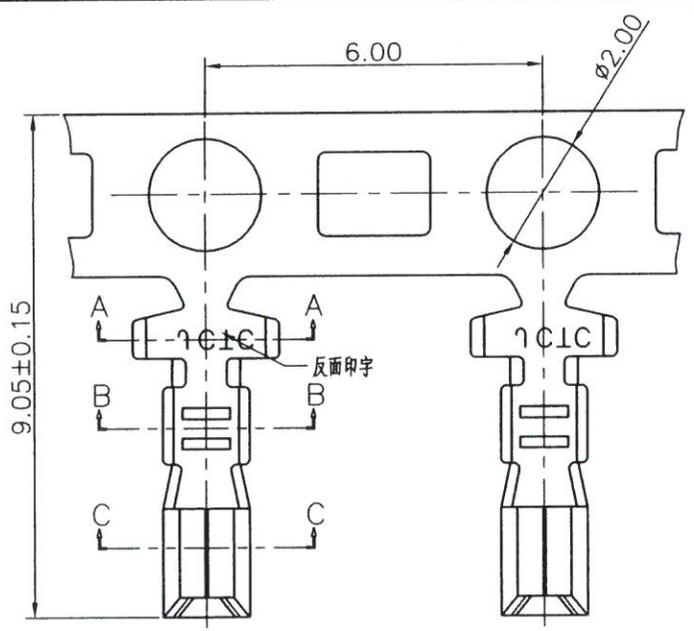
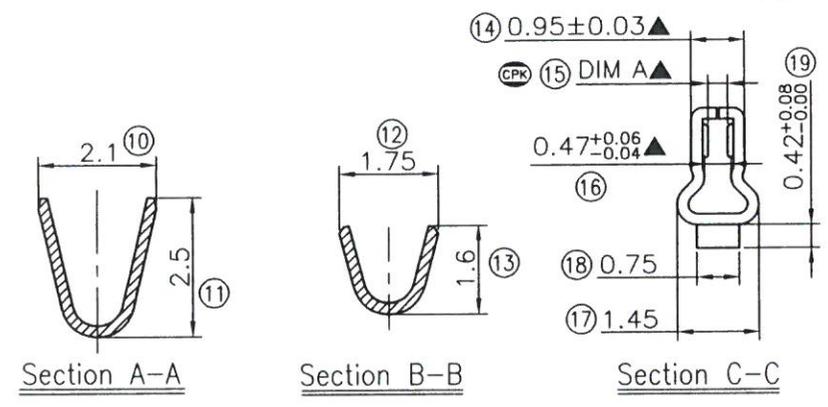
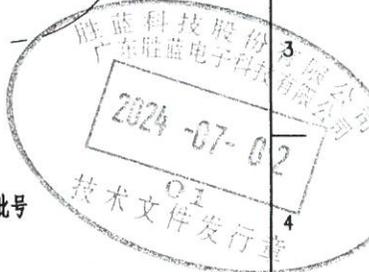


检验规范



- 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2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, 不能碰至端子
 9. 标示"⊗"为FAI尺寸; 标示"▲"为重点检验尺寸; 标示"⊙CPK"为CPK尺寸;
 10. wire range: AWG #22~#24
 11. ins. (OD) range: 1.50max.
 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	DIM A	插入力	
				MAX(kgf)	拉力十次
				兼容0.50mm镀锡之PIN针	
1	12001T2P-4	素材	0.35±0.04	0.30	0.10
2	12001T2P-2E	镀锌(先冲后镀)		0.40	0.15
3	12001T2P-0N	镀金1μ"(先冲后镀)			
4	12001T2P-0A	镀G/F(先冲后镀)			

模具编号 JCTC-1076

版次REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核CHK.	核准APPD.
A1	2024.06.21	据YB202406140008新增规格	付志魁	周吉洲
A0	2023.12.07	据YB202310180007新增规格	付志魁	周吉洲

一般公差 GENERAL TOLERANCE			
X.X	±0.15	X°	±2°
X.XX	±0.05	X.X°	±1°
X.XXX	±0.02		
单位 UNIT	mm		

绘图 DR. 欧阳朵
审核 CHK. [Signature]
核准 APPD. [Signature]

料号 PART NO. 12001T2P-XX
文件编号 NUMBER ENDPT01
品名 TITLE PH2.0mm

JCTC ®		
比例 SCALE	SHEET	版次 REV.
1:1	1/1	A1