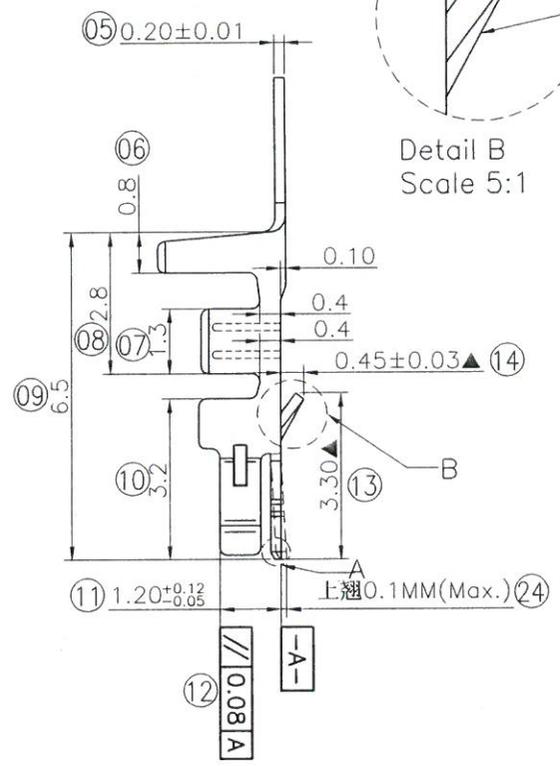
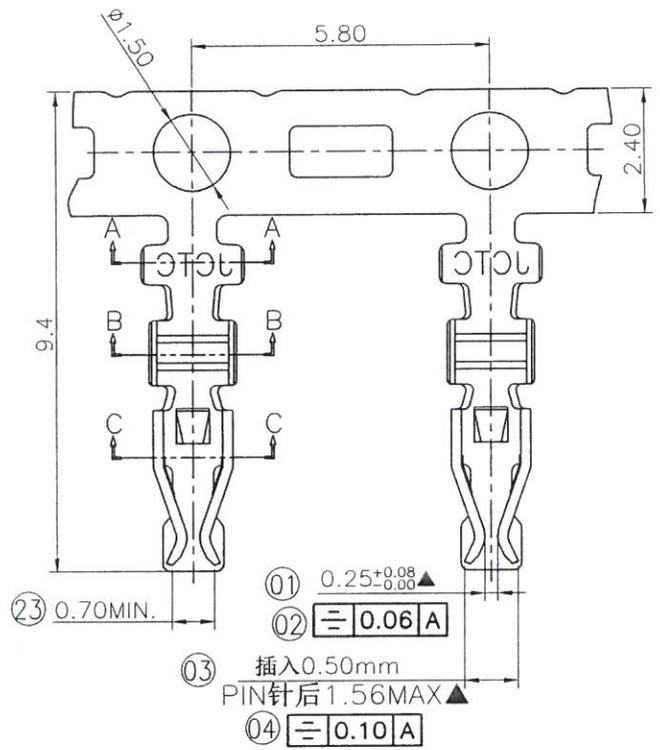


# 检验规范

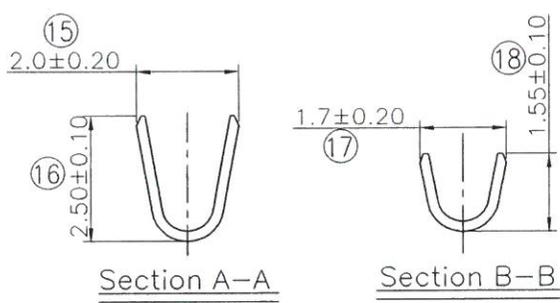


Detail B  
Scale 5:1

增加立体补强, 拔出塑胶力:  
2.00Kg/f (min.)

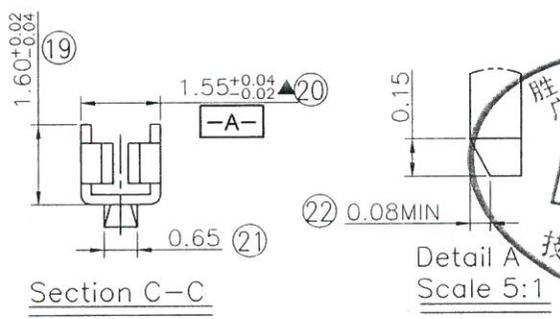
NOTES:

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(需用空接方式);
6. 插入塑胶力需手感顺畅;
7. 拔出塑胶力2.00Kgf最小;
8. ▲为重点检验尺寸.
9. ⊗为首件确认尺寸.
10. 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;
11. 每盘端子料带上头部和尾部增加凸起横条, 用于管控少数发生;
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:



Section A-A

Section B-B



Section C-C

Detail A  
Scale 5:1

序号	产品料号	电镀要求	插入力		拔出力	
			MAX (kgf)	MIN (kgf)	MAX (kgf)	MIN (kgf)
			推配0.50mm镀锡之PIN针			
1	12002TOP-4	素材	0.35	0.10		
2	12002TOP-2E	镀锡	0.35	0.10		
3	12002TOP-0A	镀半金1u"	0.35	0.10		
4	12002TOP-0C	镀半金3u"	0.35	0.10		
5	12002TOP-0E	镀半金15u"	0.35	0.10		
6	12002TOP-0H	镀半金30u"	0.35	0.10		

材料宽度	出料型式	模具编号
$9.70 \pm 0.05$	一出三	JCTC-1071
		JCTC-1061
$21.5 \pm 0.05$	二出二	JCTC-1178
		JCTC-1621
$41.0 \pm 0.05$	四出三	JCTC-1652

版次REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核CHK.	核准APPD.
D5	23.08.02	依YB202306290006新增	周吉洲	郭正桃
D4	22.11.16	依PBJ0A202210090011新增	伍文聪	罗祖国
D3	21.07.20	换图框发行	伍文聪	罗祖国
D2	15.04.27	TN1504240067	伍文聪	陈怀权

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

绘图 DR.	欧阳朵
校对 CHK.	
审核 CHK.	
核准 APPD.	

料号 PART NO.	文件编号 NUMBER
12002TOP-XX-XX	ENDPT01
品名 TITLE	PHD2.0端子



比例 SCALE	SHEET	版次 REV.
1:1	1/1	D5