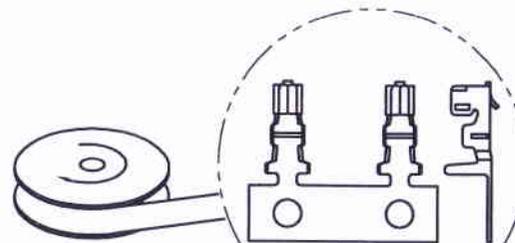
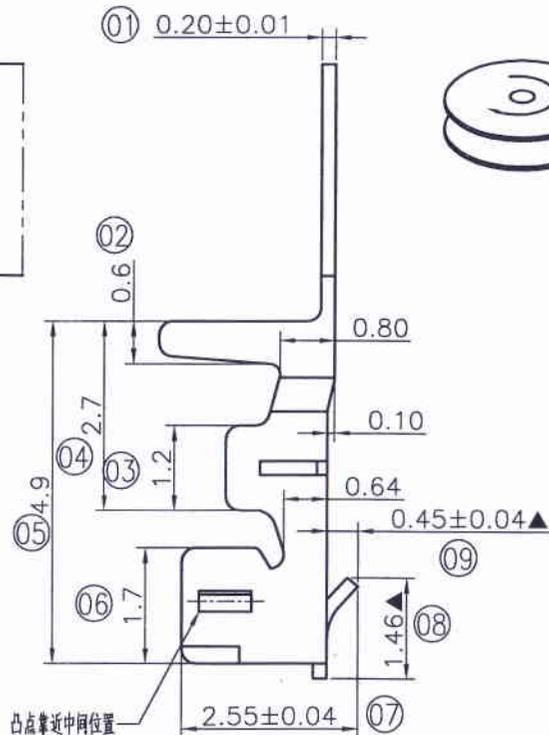
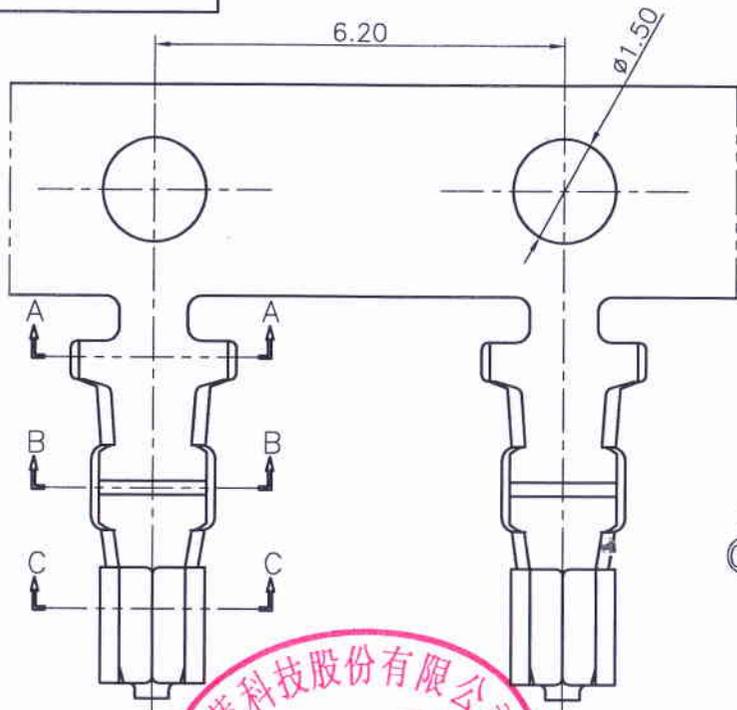


RoHS

检验规范

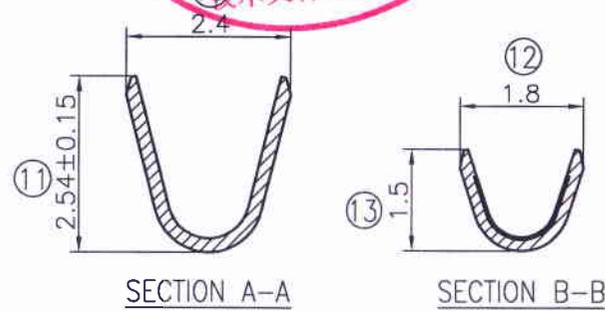


冲压后收料方向

NOTES:

1. 材质: C5191R-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10K; 需标示料号. 品名. 数量. 日期. 批号;
 5. 接头部分需以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1.80KG/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, 不能撞歪端子;
 9. (X) 为首件确认尺寸;
 10. ▲为重点检验尺寸;
- wire range: AWG #26~#30
· ins.(OD) range: 1.50max.

胜蓝科技股份有限公司
2016.11.08
工程部
技术文件发行章



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)	
1	12004TOP-4-B-NK	素材	0.25	0.12	0.10
2	12004TOP-2E-B-NK	镀镍(先冲后镀)	0.35	0.12	0.12
3	12004TOP-0G-B-NK	镀半金15u"	0.35	0.12	0.12

推荐0.50mm镀锡之PIN针

材料宽度	出料型式	模具编号
9.00±0.05	一出二	JCTC-1105

版次 REV	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	一般公差 GENERAL TOLERANCE	绘图 DR.	伍文聪	JCTC® 胜蓝科技股份有限公司	料号 PART NO.
C2	16.10.31	增加0G规格	伍文聪	郭正桃	X.X ±0.15	校对		PERMINAL&CONNECTORS 东莞市富智达电子科技有限公司	12004TOP-XX-B-NK
C1	13.05.30	TN1305300082	梁友莲	唐海江	X.XX ±0.05	审核			文件编号 NUMBER
C0	12.07.10	换图框发行	梁友莲	唐海江	X.XXX ±0.02	核准		品名 TITLE	ENDPT01
					单位 UNIT	核准 APPD.		JAE2.0 端子	比例 SCALE
					mm				SHEET
									版次 REV.
									1/1
									C2