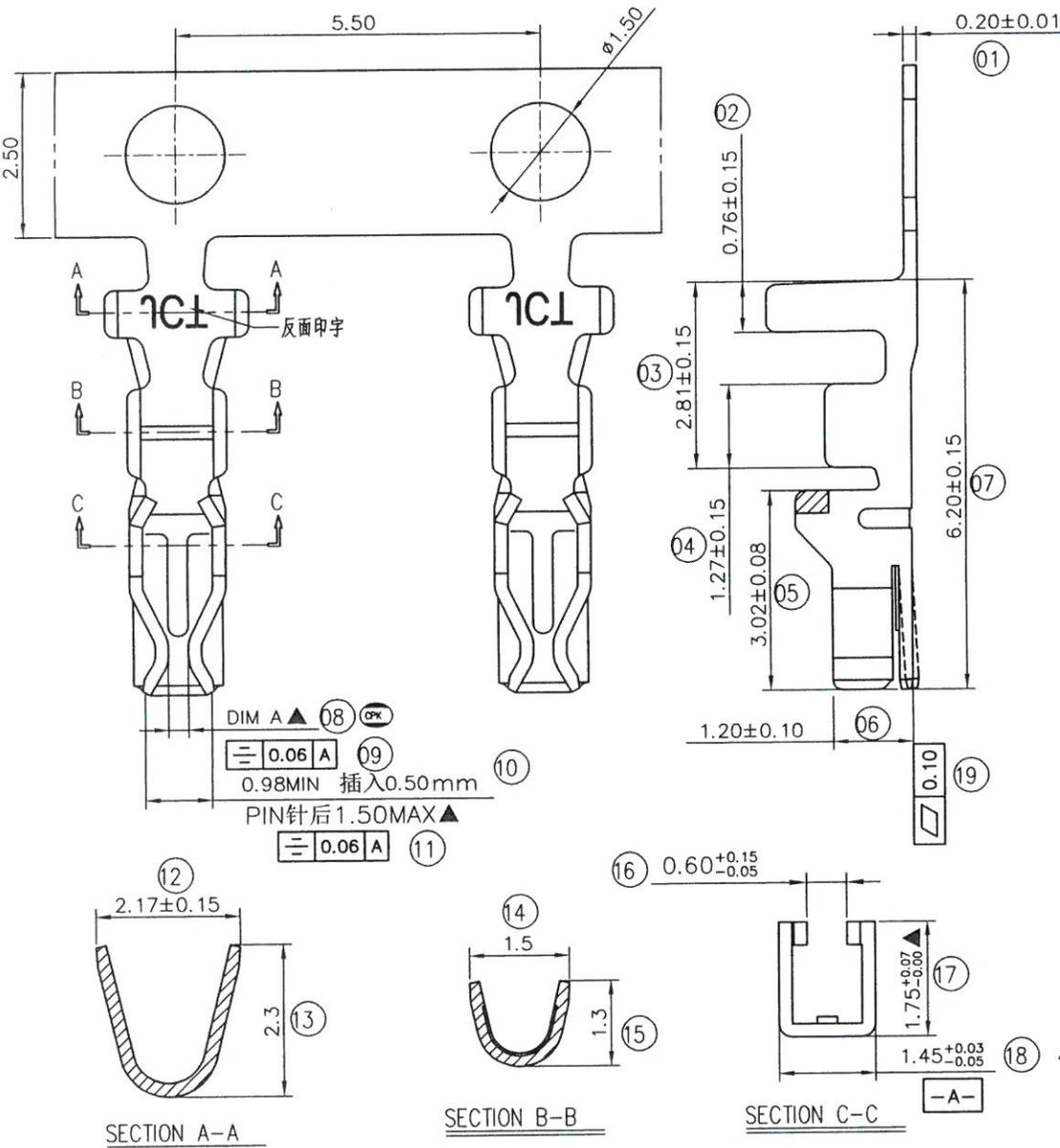
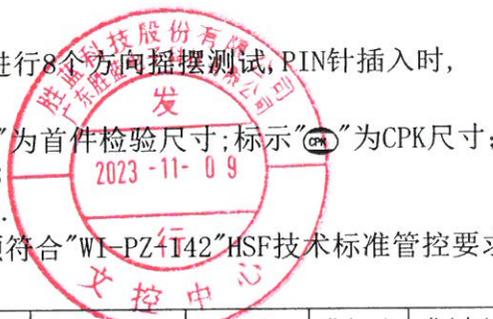


检验规范



NOTES:

1. 材质: C5191R-H
2. 端子平面连续3Pin间距不得超过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2.00kgfmin
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. 标示"XX"为FAI尺寸; 标示"▲"为首件检验尺寸; 标示"CPK"为CPK尺寸;
10. wire range: AWG #24~#28
11. ins. (OD) range: 1.60max.
12. 本产品使用的物料及制程须符合"WI-PZ4T42"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	拉力一次	拉力十次
				MAX (kgf)	MIN (kgf)	
				推配0.50mm 镀锡之PIN 针		
1	12005TOP-4	素材	0.27±0.05	0.35	0.14	0.10
2	12005TOP-2	素材	0.27±0.05			
3	12005TOP-2E	镀锡	0.27±0.05			
4	12005TOP-0A	镀金	0.27±0.05			
5	12005TOP-0K	镀金	0.27±0.05	0.45		0.13
6	12005TOP-0G	镀金	0.27±0.05			
7	12005TOP-0H	镀金	0.27±0.05			
8	12005TOP-5H	镀金	0.27±0.05			
9	12005TOP-2-S1	镀锡	0.32 ^{+0.08} _{-0.00}	0.30	0.14	0.10
10	12005TOP-0C	镀金	0.27±0.05	0.45	0.17	0.13

材料宽度	出料型式	模具编号
19.5±0.05	二出二	JCTC-1131

D5	23. 11. 08	依YB20230523004新增规格	周吉洲	郭正桃	一般公差 GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	欧阳朵	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER
D4	22. 11. 09	依PBJOA202201210001新增规格	伍文聪	罗祖国	X.X ±0.15	X° ±2°	审核 CHK.	周志彪	12005TOP-XX-XX	ENDPT01
D3	22. 08. 01	新增0G规格	伍文聪	罗祖国	X.XX ±0.05	X.X° ±1°				
D2	14. 07. 28	TN1407280129	胡沅锋	唐海江	X.XXX ±0.02		核准 APPD.	周志彪	DF11 端子	
版次REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核CHK.	核准APPD.	单位 UNIT	mm				

比例 SCALE	SHEET	版次 REV.
1:1	1/1	D5

