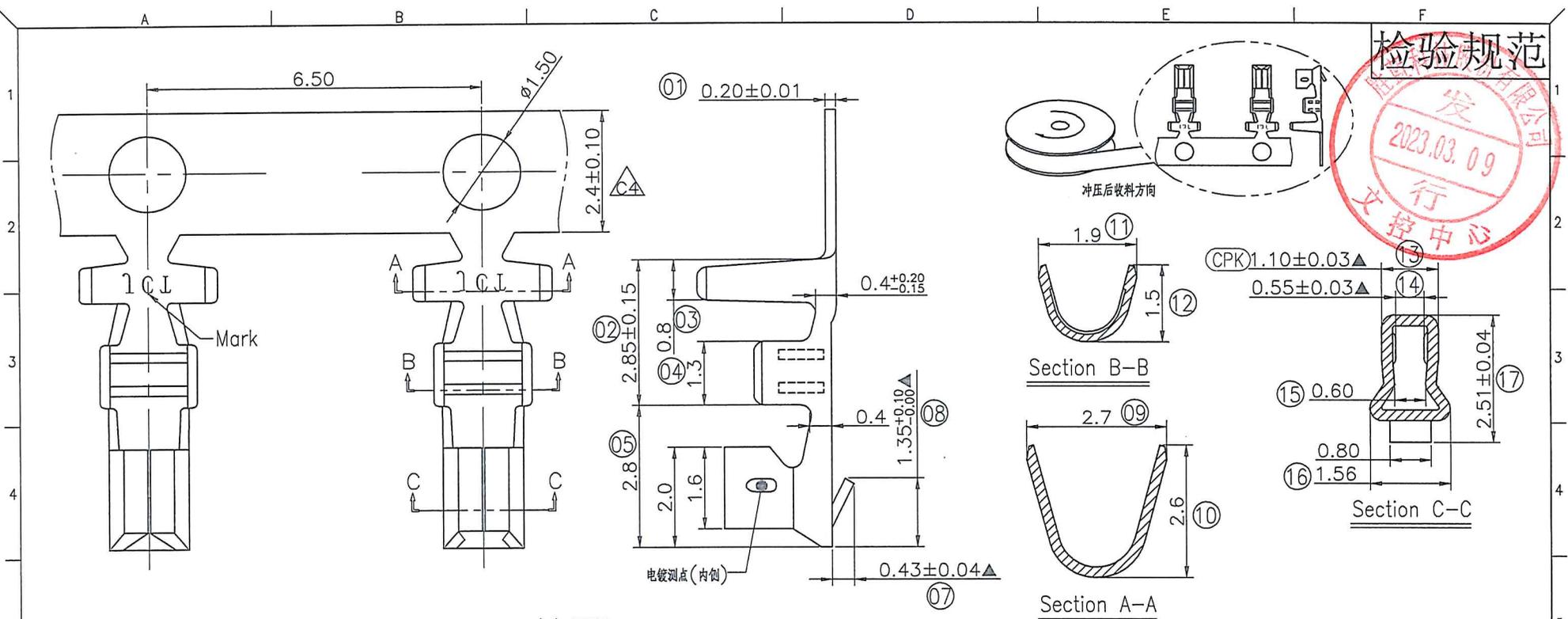


检验规范



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2.0kgf Min;
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, 不能拉歪端子;
9. ▲为重点检验尺寸;
10. ⊙为首检验尺寸 "CPK" 符号为CPK尺寸;
11. wire range: AWG #24~#30
12. ins.(OD) range: 1.90max.
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:

产品料号	规格	插入力		
		MAX(kgf)	MIN(kgf)	拉力次数
12502TOP-4	直插(冲穿)	0.40	0.25	0.20
12502TOP-4-NK	直插(不冲穿)			
12502TOP-1	电镀(免冲后)	0.50	0.25	0.20
12502TOP-2	免后冲			
12502TOP-2E	免后冲			
12502TOP-2E-NK	免后冲			
12502TOP-2-NK	免后冲			
12502TOP-5A-NK	镀金0.8u"			
12502TOP-5A	镀金1u"			
12502TOP-5G-NK	镀金1.5u"			
12502TOP-2-S1	卧式JST			

产品料号	规格	插入力		
		MAX(kgf)	MIN(kgf)	拉力次数
12502TOP-4-0A	有侧壁1.5u"Min, 镀50u"Min	0.50	0.25	0.20
12502TOP-4-0G-NK	有侧壁1.5u"Min, 镀50u"Min			
12502TOP-5A-G	镀金1u"Min (冲穿)			
12502TOP-5G-NK	镀金1.5u"Min (冲穿)			
12502TOP-5G-NK	镀金1.5u"Min (冲穿)			



材料宽度	出料型式	模具编号
17.6±0.05	二出二	JCTC-1026

D1	23.03.07	PBJOA202211020001	罗祖国	郭正挑	一般公差 GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	王宁	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER	 TERMINAL&CONNECTORS			
D0	20.03.17	TR2003170044	伍文聪	郭正挑	X.X ±0.15	X' ±2'	校对 CHK.		12502TOP-XX-XX	ENDPT01				
C6	16.12.24	新增电镀规格	伍文聪	郭正挑	X.XX ±0.05	X.X' ±1'	审核 CHK.		品名 TITLE	EH2.5 端子		比例 SCALE	SHEET	版次 REV.
C5	16.09.19	新增电镀规格	伍文聪	郭正挑	X.XXX ±0.02	▲ MAJOR DIM.	核准 APPD.		1/1			1/1	D1	
版次 REV.	日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核 CHK.	核准 APPD.	单位 UNIT		mm							