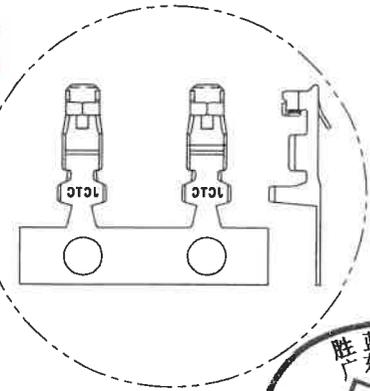
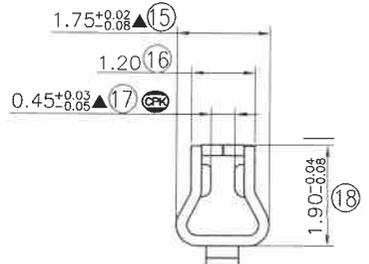
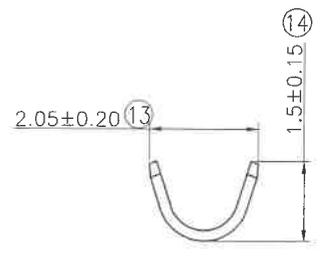
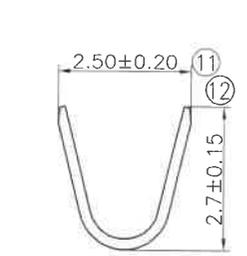
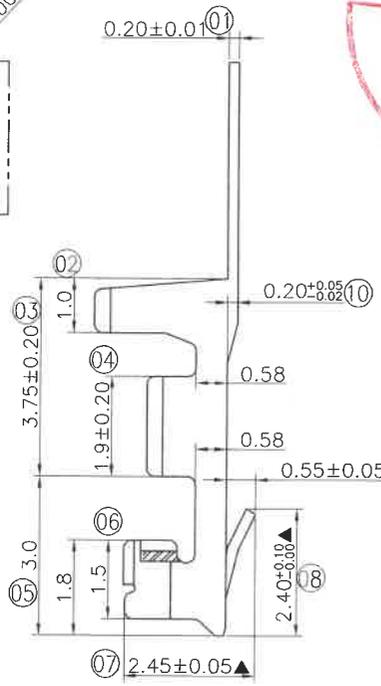
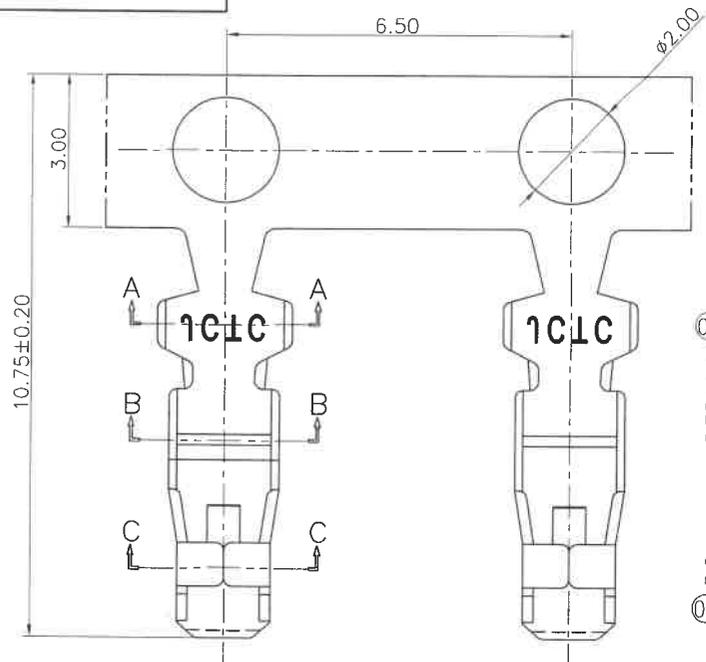
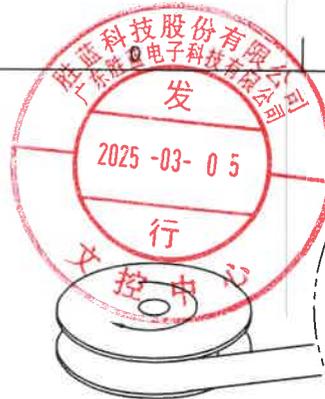


RoHS 2.0

检验规范



电镀后收料方向

- 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. 单盘收料搭接不可超过2个
 6. 插入塑胶力需手感顺滑
 7. 拔出塑胶力2.50KGf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. 标示"⊗"为FAI尺寸; 标示"▲"为首件检验尺寸; 标示"⊕"为CPK尺寸
 . wire range: AWG#22~#28
 . ins. (OD) range: 1.90max.
 10. 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



序号	产品料号	电镀要求	备注
1	12504TOP-4	素材	
2	12504TOP-0A	镍30u~50u", 镀半金G/F	(先冲后镀)
3	12504TOP-2E	镍50u"Min, 亮锡80u"~150u"	(先冲后镀)
4	12504TOP-2	镍20u"~50u", 亮锡70u"~120u"	(先镀后冲)

模具编号 JCTC-1145

8	D0	2025.03.04	依 20240822005 新增规格	欧阳朵	周吉洲	一般公差 GENERAL TOLERANCE		绘图 DR.	曹世强	料号 PART NO.	文件编号 NUMBER		
	C6	2023.12.12	依ECN20231120749变更	周吉洲	郭正桃	X.X ±0.15	X° ±2°	审核		12504TOP-XX	ENDPT01		
	C5	2012.04.10	TR1204100021	龚友连	唐海江	X.XX ±0.05	X.X° ±1°	核 准	品名 TITLE	JAE2.5端子	比例 SCALE		SHEET
	C0	2010.01.19	换图框发行	EAST	唐海江	X.XXX ±0.02		核 准	单位 UNIT		1:1	1/1	D0
版次 REV.		日期 DATE	变更内容 DESCRIPTION	审核CHK.	核准APPD.	mm							

A

B

C

D

E

F