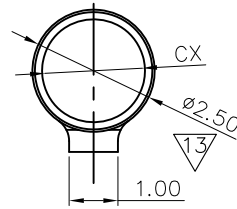


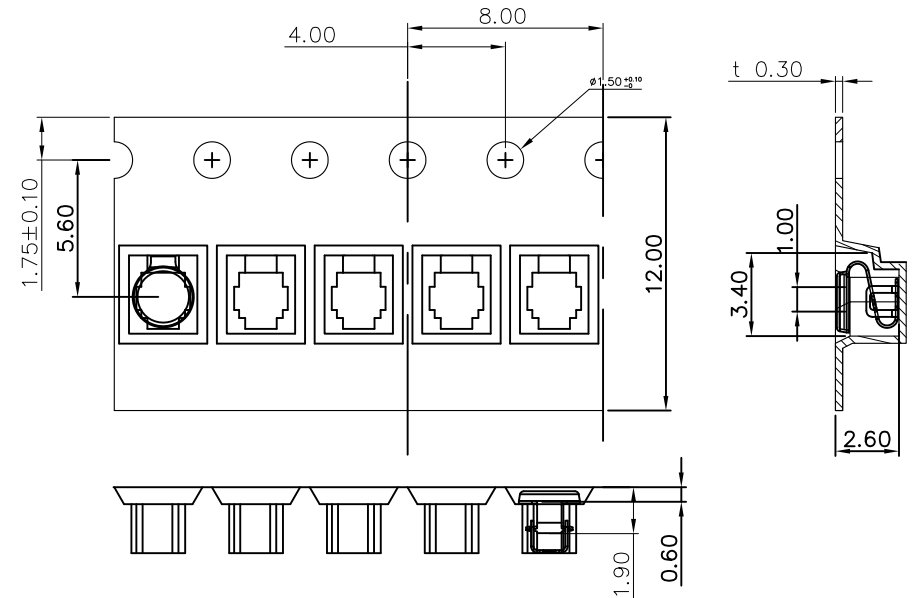
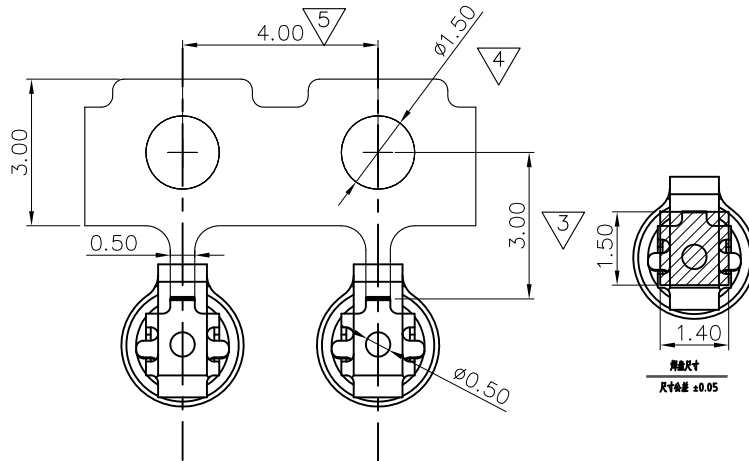
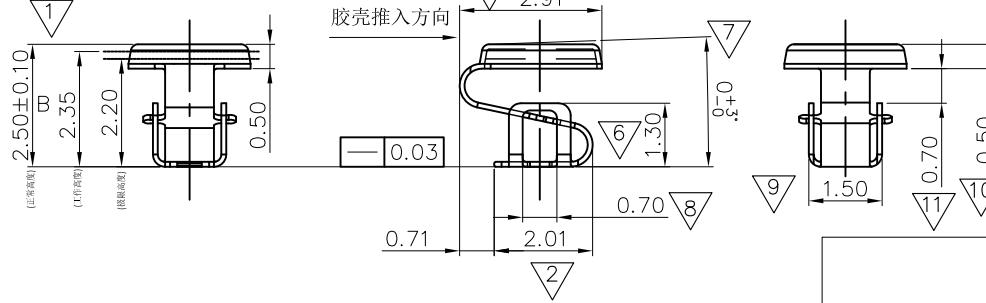
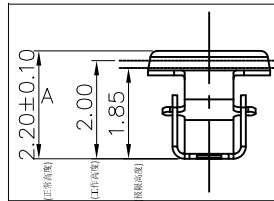
Rev	ECN Number	Description	Date	Drawn	Checkd	Approved

D	3.00±0.10	C1	∅2.00mm
		C2	∅2.50mm
		C3	∅3.00mm
C	2.80±0.10	C1	∅2.00mm
		C2	∅2.50mm
		C3	∅3.00mm
B	2.50±0.10	C1	∅2.00mm
		C2	∅2.50mm
		C3	∅3.00mm
A	2.20±0.10	C1	∅2.00mm
		C2	∅2.50mm
		C3	∅3.00mm



备注:

1. 材质: SUS301-3/4H, $T=0.10\text{mm}$ (铜板宽度: $xx.xx\text{mm} \times 0.10\text{mm}$)
2. 未标注圆角 R0.2-R0.25mm
3. 表面电镀: 整体镀镍 $50\mu\text{m}$ Min, 镀金区 $1\mu\text{m}$ Min.
4. 电镀膜厚测点如图所示。
5. 预断位置第一次折 30° , 再回折 60° 需断掉。
6. 料带弧形: $9\text{mm}/1000\text{mm}$; 料带扭转: $90^\circ/1000\text{mm}$
7. 冲件表面必须平整, 不允许有刮伤, 模痕, 压印等; 毛刺高度小于 0.05mm
8. 标记 “” 为重点管控尺寸, 每次进料及生产时均需测量。
9. 生产工艺: 连料带收料——>连料带电镀, 如收料示意图所示。
10. 冲压、电镀、收料时每一层需由专用绕盘纸包住以防止端子打结。
11. 端子功能及特性要求, 必须符合品保部零件检验规范内之规定。
12. 冲压完成后必须用胶盘包装, 并将标签贴于胶盘上。
13. 每批生产的端子需附测量报告。
14. 须做封孔处理, 鹽霧測試需過48小時.. 高温: $265^\circ\text{C}/10\text{秒}$ 无发黑, 发紫等不良。



深圳市盛阳通科技
有限公司

□ □ そ 畝

X.	± 0.10
X.X	± 0.08
X.XX	± 0.05
X.XXX	± 0.03
$x \cdot \pm 2^\circ$	$X.X^\circ \pm 1^\circ$

挖數:

机核:

批准:

日期:	
-----	--

日期:

日期:	
-----	--

材室:	
-----	--

要求:

第三角注

芎档晤号	
------	--

品名/料号

TWS-02

寔格/描述

TWS-蘑菇头-
(2.20/2.50/2.80/3.00)

REV

SHEET