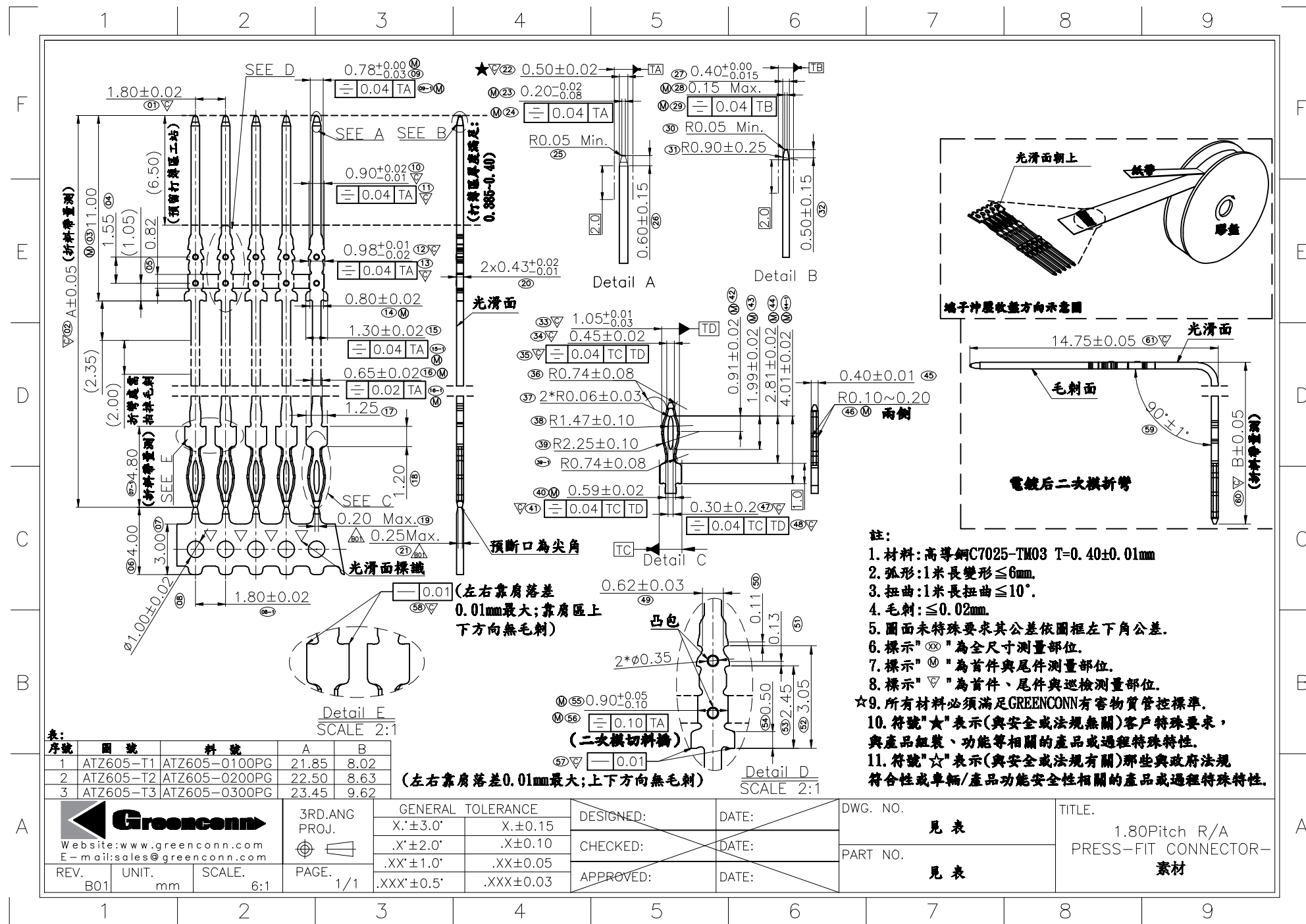




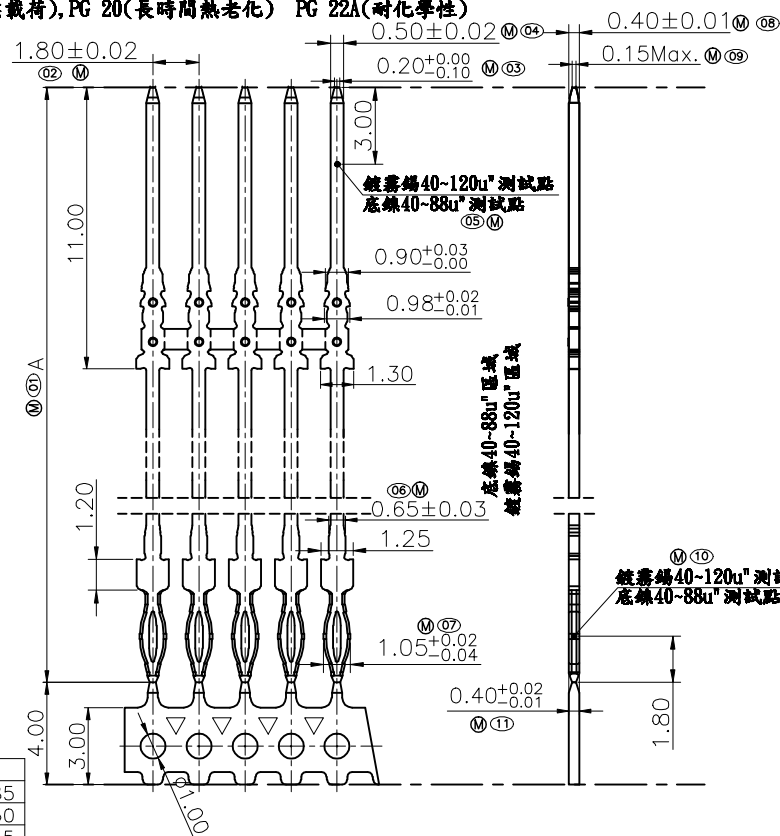
註:

1. 材料:高導銅C7025-TM03 T=0.40±0.01mm
2. 弧形:1米長變形≤6mm.
3. 扭曲:1米長扭曲≤10°.
4. 毛刺:≤0.02mm.
5. 圖面未特殊要求其公差依圖框左下角公差.
6. 標示"XX"為全尺寸測量部位.
7. 標示"⊙"為首件與尾件測量部位.
8. 標示"▽"為首件、尾件與巡檢測量部位.
- ☆9. 所有材料必須滿足GREENCONN有害物質管控標準.
10. 符號"★"表示(與安全或法規無關)客戶特殊要求,與產品組裝、功能等相關的產品或過程特殊特性.
11. 符號"☆"表示(與安全或法規有關)那些與政府法規符合性或車輛/產品功能安全性相關的產品或過程特殊特性.

特殊要求:

1. 高温壽命測試: 依照EIA-364-17, 測試條件: 125℃, 1008小時。判定標準: 不可有物理損傷。
2. 鹽霧測試: 測試標準: EN 60068-2-52, 嚴重度: 3; 測試條件: ① 鹽水濃度: 5%+/-1% ② 實驗溫度: 35度+/-2度 ③ PH值: 6.5~7.2 (在溫度20度+/-2度時的PH值), 測試方法: 4次噴霧過程, 每次噴霧2小時, 在恆溫潮濕的環境下放置22小時 (溫度40度+/-2度, 濕度93%+/-3%), 然後再溫度23度+/-2度, 濕度50%+/-5%的環境中放置3天。判定標準: 電鍍區域端子表面無氧化、生銹等不良現象。
3. 可焊性測試: 依照EIA-364-52 測試溫度: 245±3℃, 3-5秒。判定標準: 吃錫外觀表面均勻, 無針孔, 吃錫面積必須達到95%以上。
4. 耐熱老化性: 依照JESD22-B102表4 測試條件: 海拔0-2000英尺, 飽和蒸汽溫度93+3℃/-5℃, 8小時。判定標準: 吃錫外觀表面均勻, 無針孔, 吃錫面積必須達到95%以上。
5. 高溫測試 (三次): 依照EIA-364-56, 預加熱: 150℃~200℃/60-120秒; 加熱: 217℃/60-150 秒; 最高溫度: 270±5℃/7-9 秒 (三次高溫)。判定標準: 1次IR後可符合可焊性要求, 三次IR後端子表面無嚴重變色。
6. 其餘符合LV 214 規範; PG 18A (沿海氣候載荷), PG 20 (長時間熱老化) PG 22A (耐化學性)
7. 以內R0.80折弯不允許有裂痕。

△



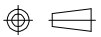
| 表: | 序號 | 圖號        | 料號            | A     |
|----|----|-----------|---------------|-------|
|    | 1  | ATZ605-01 | ATZ605-01K6PG | 21.85 |
|    | 2  | ATZ605-02 | ATZ605-02K6PG | 22.50 |
|    | 3  | ATZ605-03 | ATZ605-03K6PG | 23.45 |



Website: www.greenconn.com  
E-mail: sales@greenconn.com

| REV. | UNIT. | SCALE. | PAGE. |
|------|-------|--------|-------|
| B    | mm    | 6:1    | 1/1   |

3RD.ANG  
PROJ.



GENERAL TOLERANCE

|            |           |
|------------|-----------|
| X'±3.0'    | X±0.15    |
| .X'±2.0'   | .X±0.10   |
| .XX'±1.0'  | .XX±0.05  |
| .XXX'±0.5' | .XXX±0.03 |

DESIGNED:

DATE:

DWG. NO.

見表

TITLE.

1.80Pitch R/A  
PRESS-FIT CONNECTOR-  
電鍍圖

CHECKED:

DATE:

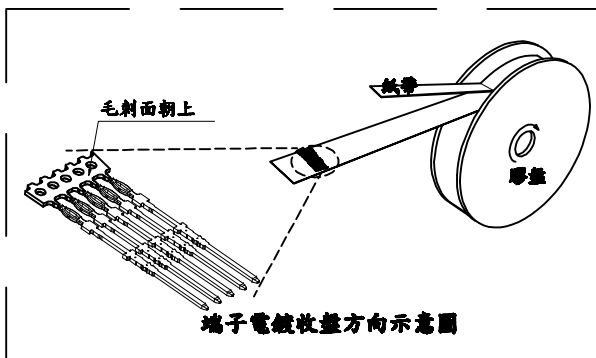
PART NO.

見表

APPROVED:

DATE:

註: 特別強化前處理



註: (第2、4項QC需重點檢測)

1. 材料: 銅合金。
2. 電鍍  
底鍍: 40~88u", 鍍霧錫40~120u",
3. 電鍍方式: 浸鍍。
4. 標示"XX"為全尺寸測量部位。
5. 標示"⑩"為首件與尾件測量部位。
6. 料帶卷裝方向: 見收盤示意圖。
- ☆ 7. 所有材料必須滿足GREENCONN有害物質管控標準。
8. 符號"★"表示 (與安全或法規無關) 客戶特殊要求, 與產品組裝、功能等相關的產品或過程特殊特性。
9. 符號"☆"表示 (與安全或法規有關) 那些與政府法規符合性或車輛/產品功能安全性相關的產品或過程特殊特性。