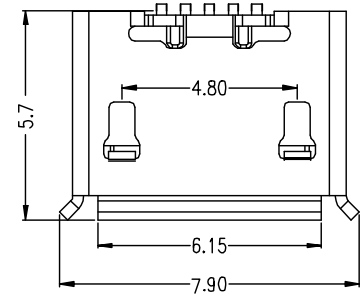
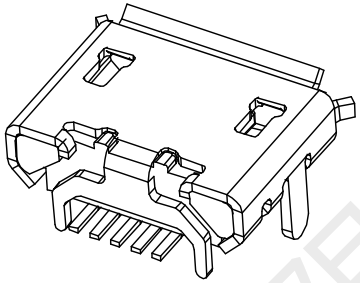
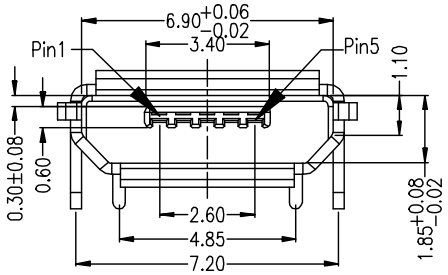
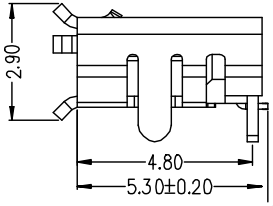
由 Autodesk 教育版产品制作

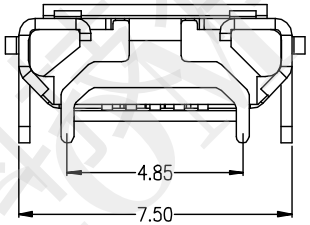
REV.	ECN NO	LOCATIONS	DESCRIPTION	DATE

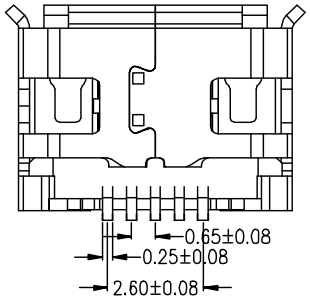


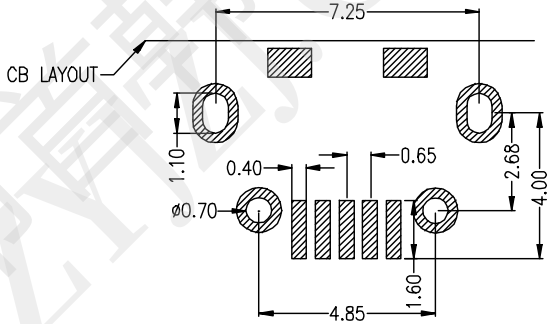












Specifications:

1. Electrical:

1.1 Current Rating:1.8A/contact terminal

1.2 Voltage Rating:30V DC

1.3 Contact Resistance:50 milliohms Max

1.4 Dielectnic Withstanding Voitage:
300 V AC AT Sea Levol

1.5 Insulation resistance:100MEGA ohms MIN

2. Mechanical:

2.1 Cnnector Mate and Unmate Force
Mate force:3.0kgf(Max)
Unmate force:0.7kgf(MIN)

2.2 Durability:2000 cycles

3. Matorial:

3.1 Housing:
Hing Temperature Tnermaplastics,
Ul 94V-0 LCP Black

3.2 Contact C5191-EH

3.3 Shell: H65 EH0.3MM

4. PLATING:

4.1 Contact: Piated Gold in Mating Area;
Tin On Solder Talls

4.2 Shell:Nickel 50u"Min Plated.

PART NO: A01SBXXXXXXX1-067		MATERAL	深圳市首韩科技有限公司
MODEL NO: XX		FINSH:	
UNIT: MM	SIZE: A4	COLOR:	TITLE: MICRO XNJ
TOLERANCE UNSPECIFIED .x 0.25 .xx 0.15 .xxx 0.10 Ang. 2°		DR: 李春风 CHK: 钟华华 APP: 罗孝金	DWG NO: A067 / REV: A SCALE: 5:1 / DATE:

深圳市首韩科技有限公司 www.DZYJ.com

深圳市首韩科技有限公司
SHENZHEN SHOUHAN TECHNOLOGY CO.,LTD
Tel: 0755-27597601 Fax: 0755-27597491

承 认 书

SPECIFICATION FOR APPROVAL

产 品 编 码
Material code:

产品名称 Project: Micro

规格型号 Part No: MICRO XNJ

贵公司承认印 Approval signatures

料 号/Part No.	签 章/Signatures

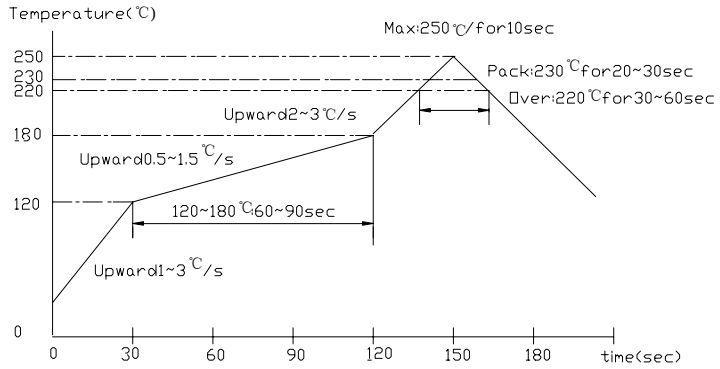
日期 Date:

拟制/Drawn	李春风	深圳市首韩科技有限公司 工程专用章
审核/Check	钟华华	
批准/Approved	罗孝金	

深圳市首韩科技有限公司 www

1．物料明细：
1.1．塑胶部分：LCP UL94V-0
1.2．接触端子部分：C5191-EH，镍底，接触部位镀金 1μ”
1.3．外壳部分：H65，外壳镀镍底 50μ”，镀锡 80μ

2．工作条件：
2.1．工作电流：1.8Ampere
2.2．使用温度：-30℃～+80℃

3．电气性能部分

序号	测试项目	规格和标准	测试方法及参考标准
3.1	接触阻抗	50mΩ MAX	以低功率电流测试产品接触部位阻抗值 参考：EIA 364-23A
3.2	绝缘阻抗	100MΩ MIN 100V DC	测试相邻接触脚位之间塑胶阻抗值 参考：EIA 364-21A
3.3	耐压测试	300V AC 1分钟 0.5mA	以 0.5mA 的电流测试接触脚位之间塑胶耐高压 1 分钟 参考：EIA 364-20A
4．机械性能部分			
4.1	插入力	3.0kgf MAX	与线端匹配时，线端以 25mm/分速度插入时的力 参考：EIA 364-13A
4.2	拔出力	0.7kgf MIN	与线端匹配时，线端以 25mm/分速度拔出时的力 参考：EIA 364-13A
4.3	端子单PIN保持力	0.5 kgf MIN	接触 PIN 以 25mm/分速度从塑胶中退出来的力
4.4	寿命测试	1．产品外观无明显损伤 2．插入力：3.0kgf MAX 拔出力：0.7~1.8 kgf	以每小时 600 次匀速插拔产品 2000 次参考：EIA 364-09A
4.5	振动测试	10^{-6}秒	以每分钟频率由 10HZ 至 55HZ，再回到 10HZ 为一循环，连续测试 X/Y/Z 三个方向各 2 小时。 振幅为 1.5mm 参考：EIA 364-28A
5．环境性能部分			
5.1	沾锡性	吃锡面积达 95%以上	产品焊接区于温度为 235±5℃锡炉中浸泡 5±0.5 秒 参考：MIL STD-202F
5.2	耐高温	1．外观无明显损伤 2．接触阻抗 100mΩ MAX 3．绝缘阻抗 100MΩ MIN	将产品置于 85℃的高温炉中 96 小时后，再于常温中置放 3 小时后观察。 参考：MIL STD-1344A
5.3	低温性	1．外观无明显损伤 2．接触阻抗 100mΩ MAX 3．绝缘阻抗 100MΩ MIN	将产品置于-40℃的低温炉中 96 小时后，再于常温中置放 3 小时后观察。 参考：MIL STD-1344A
5.4	耐湿性	1．外观无明显损伤 2．接触阻抗 100mΩ MAX 3．绝缘阻抗 100MΩ MIN	将产品置于温度为 40±2℃，湿度为 90～95RH 环境中，120 小时后观察。 参考：EIA 364-31A
5.5	耐腐蚀性	1．外观无明显腐蚀 2．接触阻抗 50mΩ MAX	将产品置放于盐水浓度为 5%，温度 35±2℃的盐雾箱中连续喷雾 12 小时，于常温放置 1 小时后观察产品。 参考：EIA 364-26A
5.6	耐焊接性	1、外观无明显变色、起泡； 2、焊脚吃锡平滑	建议回焊曲线：