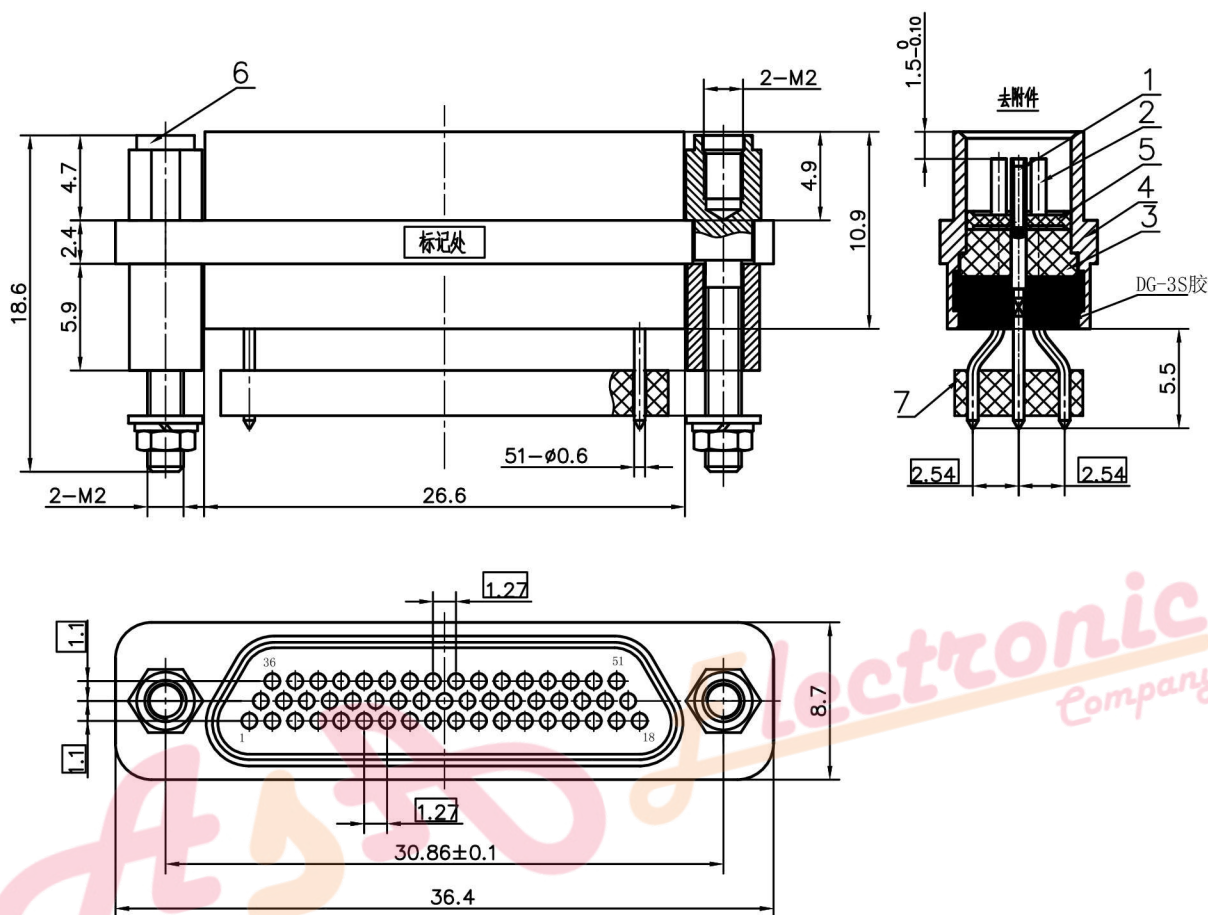




技术要求:

1、标记处激光标刻商标、型号、批次号，孔位号按图示位置标刻；

要求标记正确、清晰、字体美观、比例协调。

2、灌胶要求:

a)、胶粘剂内不允许存在气泡、杂质，且非灌胶面不得有胶迹。

b)、插孔对接端的插孔及基座孔内严禁粘胶，且不得有多余物。

c)、胶粘剂固化后，应确保插孔基本位于基座孔中心位置，且导线应能承受

受技术条件规定的保持力22.2N而不动。

3、产品组装完毕后，对插端浸823保护剂。

4、发货时，将防尘盖盖上，与产品一起出厂。

5、执行标准：GJB 2446A-2011。

7		固定板	1	外购成品
6	JB3. 80. 0203	P5型锁紧组件	2	通用
5	JB3. 14. 0001	51芯密封垫	1	通用
4	JB3. 30. 5014	外壳	1	通J30J-51ZKP-JB
3	JB3. 30. 0336	基座	1	通J30J-51ZKP-JB
2	JB3. 70. 0224	插孔	34	
1	JB3. 70. 0223	插孔	17	

序号	代号	名称	数量	备注
----	----	----	----	----

J30J-51ZKNP5-J
微矩形电连接器

JB3. 90. 1053

更改标记数量更改单号签名日期

设计		工艺	
校对			
审核		标准化	
		批准	

阶段重量(kg)比例

S

www.AsA-Elec.com

共 1 张 第 1 张

制图:

描图:

幅面: A4