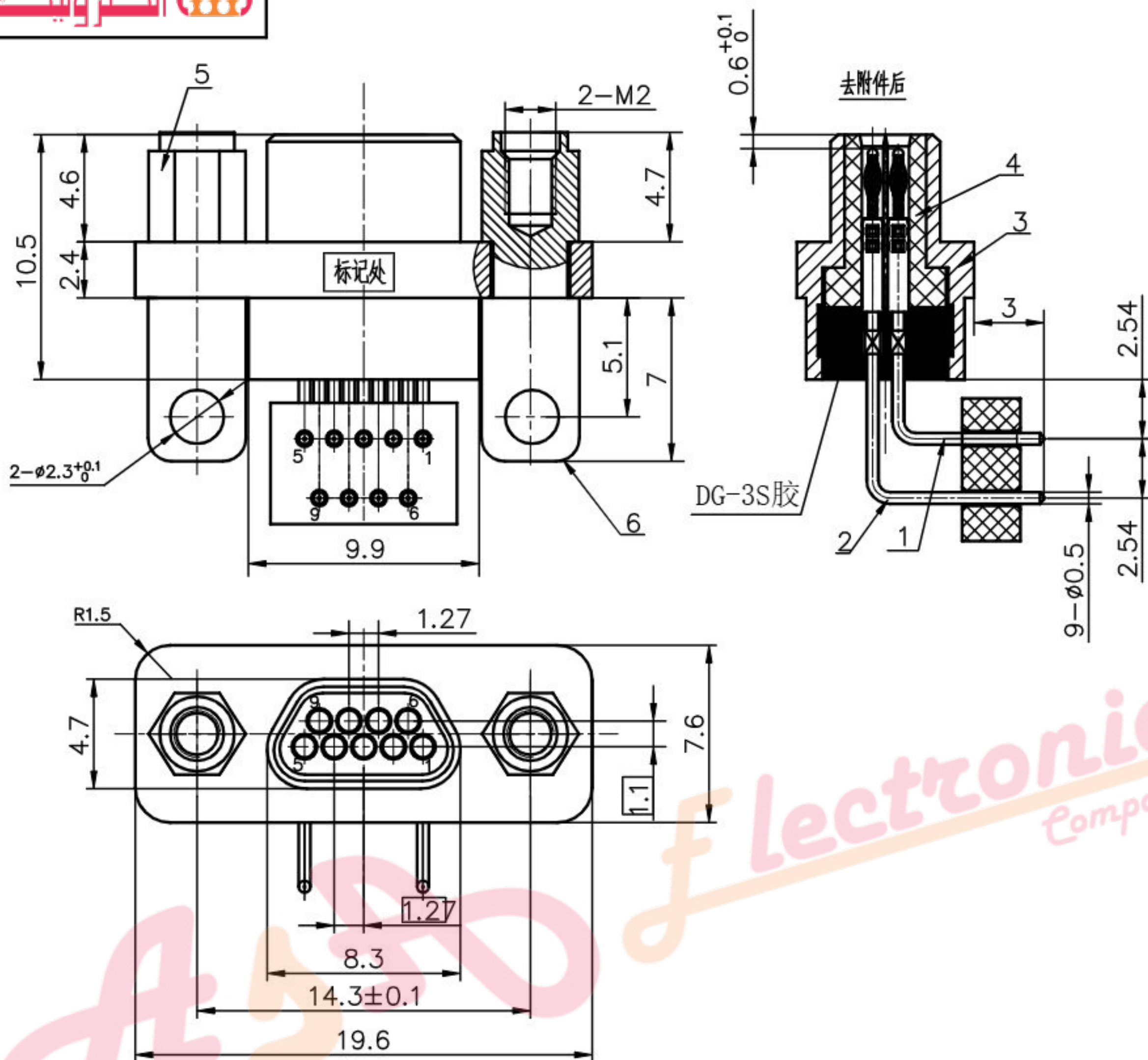




技术要求:

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)、插针组件对接端的麻花针头及基座孔内严禁粘胶，且不得有多余物。

c)、固化过程中，用固定板定位插针，胶粘剂固化后，应确保麻花针基本位于基座孔中心位置。

3、产品组装完毕后，对插端浸823保护剂。

4、装配完成后，将固定板装上；

发货时，将防尘盖盖上，与产品一起出厂。

5、执行标准: GJB 2446A-2011。

6	JB3. 10. 0182	安装支架	2	通用
5	JB3. 10. 0058	安装螺钉	2	通用
4	JB3. 30. 0281	基座	1	通J30J-9TJL-JB
3	JB3. 30. 5001	外壳	1	通J30J-9TJL-JB
2	JB3. 80. 0602	插针组件	4	
1	JB3. 80. 0601	插针组件	5	
序号	代号	名称	数量	备注

				J30J-9TJWP7-J		JB3. 90. 1352	
				微矩形电连接器			
更改标记数	量	更改单号	签名	日期	阶段	重量(kg)	比例
设计		工艺			S		
校对							
审核		标准化					
		批准					
				共 1 张	第 1 张	www.ASA-Elec.com	

制图:

描图:

幅面: A4