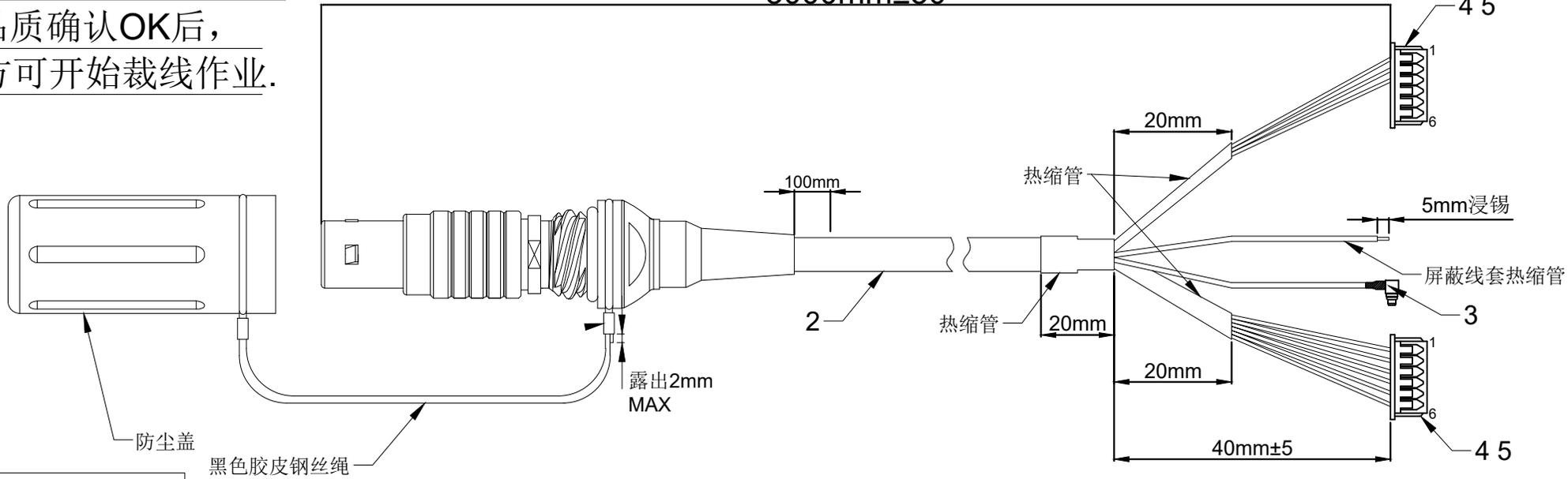
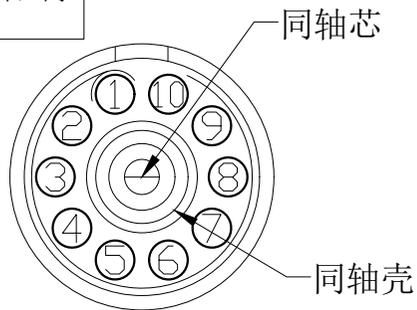


注： 批量作业前需由领班， 技术员生产一条,送 3000mm±50

品质确认OK后，  
方可开始裁线作业。



注： 插头与插座需显示器及PCB治具实机测试， 不可黑屏， 闪屏



1 插头公针焊接端  
焊点序号

| 焊线定义 |      |          |          |        |
|------|------|----------|----------|--------|
| 焊接序号 | 线材颜色 | 5-A 6P胶壳 | 5-B 6P胶壳 | IPEX一代 |
| 1    |      | 1        |          |        |
| 2    |      | 2        |          |        |
| 3    |      | 3        |          |        |
| 4    |      |          | 1        |        |
| 5    |      |          | 4        |        |
| 6    |      |          | 5        |        |
| 7    |      |          | 6        |        |
| 8    |      |          | 3        |        |
| 9    |      |          | 2        |        |
| 10   |      |          |          |        |
| 同轴芯  |      |          |          |        |
| 同轴壳  |      |          |          |        |
| 外壳   |      |          |          |        |

备注， 端子穿好胶壳， 2个PH1.25mm 6P胶壳

工艺要求：

- 1.装好接地片后， 焊接点打环氧树脂， 尾帽用中强度螺纹胶， 锁紧尾帽， 从尾帽后端放入密封圈硅胶11\*6\*2.5， 放好密封圈再打环氧树脂固定。
  - 2.线材制作完成后要和插座对插测试屏蔽线电阻≤0.7Ω， 和插座对插摇摆测试同轴性能。
  - 3.端子压接处不能有线皮破损断裂， 飞丝等现象
- 打包要求： 插头套蓝色网， 打卷外径16， 内径12， 用30\*20\*12C封口袋。

|        |      |         |      |                             |    |                               |  |    |     |                                 |  |      |             |    |            |
|--------|------|---------|------|-----------------------------|----|-------------------------------|--|----|-----|---------------------------------|--|------|-------------|----|------------|
| 未注公差要求 |      |         |      | 电气性能检测：                     |    | 5                             |  | 2  | PCS | 深圳市鸿万科电子有限公司                    |  |      |             |    |            |
| 0-5    | ±2   | 50-100  | ±10  | 1.100%导通测试                  |    | 4                             |  | 9  | PCS | 客户编号                            |  | 客户名称 |             |    |            |
| 5-20   | ±3   | 100-500 | ±20  | 2.高压测试:300V(AC),漏电流不大于2mA.  |    | 3                             |  | 1  | PCS | 制图                              |  | 型号   |             |    |            |
| 20-50  | ±5   | >500    | ±30  | 3.绝缘测试:300V(DC),绝缘电阻不小于20MΩ |    | 2                             |  | 3  | M   | 审核                              |  | 图号   | HVK-M0069-6 |    |            |
| 注塑模具   |      |         | 胶料规格 |                             |    | 4. 同轴阻抗 50 Ω                  |  |    |     |                                 |  | 单位   | mm          | 日期 | 2026.01.26 |
| 序号     | 模具名称 | 模具编号    | 颜色   | 硬度                          | 规格 | 外观要求：                         |  | 1  |     | 32.FGG.2B.610.CA62SRN.16 (硅胶护套) |  | 数量   | 单位          |    |            |
| ①      |      |         |      |                             |    | 1.外观无变形 无缺胶 无缩水 线皮无破损。        |  | 序号 |     | 物料规格/名称                         |  | 数量   | 单位          |    |            |
| ②      |      |         |      |                             |    | 2.五金头无刮花 无变形 插针无变形            |  |    |     |                                 |  |      |             |    |            |
| ③      |      |         |      |                             |    | 技术要求：                         |  |    |     |                                 |  |      |             |    |            |
|        |      |         |      |                             |    | 1.使用的无铅焊丝含量是Sn96.5/Ag03/Cu.5. |  |    |     |                                 |  |      |             |    |            |
|        |      |         |      |                             |    | 2.线焊好后套上热缩管保护并吹塑              |  |    |     |                                 |  |      |             |    |            |