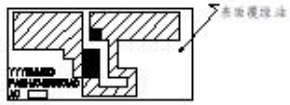
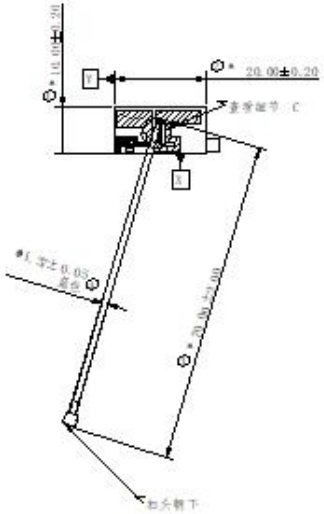
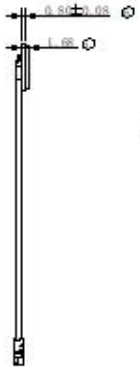
⊙	Process Capability Studies Required (CPK尺寸,CPK≥1.33)
★	Statistical Process Capability Studies Required (SPC尺寸)

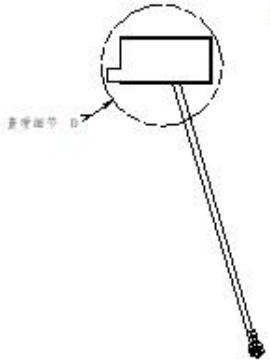
Customer P/N 客户编码	N/A
Sunway P/N 华强编码	30011272

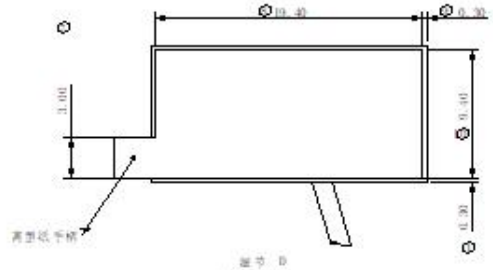


PCB 比例 2:1

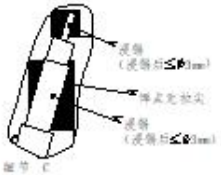




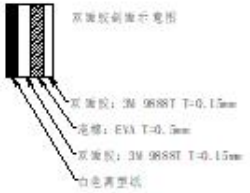




细节 D
比例 3:1



细节 C
比例 5:1



NOTES:

1.零件清单见表格;

2.产品表面无油污、刮伤、压伤等外观不良;所有焊接点圆润美观,无虚焊、明露缺陷;焊接后背双面胶,双面胶不得露出PCB所有边缘;

3.双面胶材质:见零件规格表, 双面胶: 3M 9888T T=0.15mm; 泡棉: EVA T=0.5mm;初始粘接至PCB粘接力为5.8 N/cm, 14天后粘接力为6.9 N/cm;
白色离型纸,离型纸拉离力80gf.

4.PCB材料: FR4,板材为:建滔KB6160A ,介电常数4.5; 铜箔厚度: 0.035mm, 喷锡厚度: 1~10um; 覆绿油膜厚: 10~30um (单面绿油), 基板分割后要满足单品尺寸; 产品不能有弯曲变形现象;

5.Cable电性能要求: 电容 (pF/m) : 96; 速率 (%) : 70; 阻抗 (Ω) : 50±2; 驻波比: ≤1.30~6GHz; 最大工作电压: 1000V; 最大工作频率: 6GHz;
可靠性要求: 最小弯曲半径: 5mm 最小工作范围: -55℃~+200℃.

6.同轴线缆焊接外观检验标准:

1) 导芯焊接在对应位置, 焊点不拉尖, 焊点覆盖导芯可焊部分75%以上;

2) 绝缘层完好无破损,绝缘层与屏蔽层, 导芯分开处明显, 整齐无明显分散;

3) 屏蔽层被焊点包围位置未焊接位置区域, 屏蔽层裸露编织丝长度不超过露出屏蔽层的25%

4) PCB采用镀锡或者镀金工艺处理板边;

5) 小板处及焊接处的浸锡长度均不得大于6mm.

7.焊点可靠性检测:

1) 要求垂直拉力大于等于10N;

2) 检测频率: 每批抽样做2pcs垂直拉拔, 确认OK后才能继续生产.

3) 对大线焊点拉力要求: 垂直小板方向向上将焊线翻折180度使焊点处于受力状态, 三次不脱焊; 平行小板方向在小板平面内将焊线折90°外使焊点处于受力状态, 三次不脱焊.

8.未注尺寸公差按国公差表, "*"为FAI尺寸,"★"为重点尺寸, CPK≥1.33;

9.扣头动作顺畅无卡滞功能要求;端子不能和内导体明露影响功能;

10.环境要求:所有材料满足ROHS2.0, 无卤和REACH环境

A0		NEW DRAWING		2020/09/21
REV. 版本	ZONE区域	CHANGE HISTORY 变更履历	ECN ID ECN编号	DATE 日期

PCB阻焊层字符:
YYYYWWDD----------年月日, 如20200921
F2MHJ0480501A0----华强编码
A0----------版本
[ ]----------供应商 JMC.GGO
丝印字符: 白字高度0.75mm

No. 序号	PART NAME 部件名称	PART NO. 部件料号	Material材料	Q'TY 数量	REMARK 备注
3	HJ04805_Cable1	/	双屏蔽线缆	1	蓝色
2	HJ04805_WIFI_5G_PCB	/	建滔KB6160A	1	绿色
1	HJ04805_双面胶	/	3M 9888T	1	

未注公差

Designation 尺寸	± 中等级
X.X	±0.1
X.XX	±0.1
X.XXX	±0.1
ANGLE	±0.5°

深圳市连兴创电子科技有限公司

比例 1:2	单位 mm	投影方式	
尺寸 A3	SHEET 张数 1 of 4	表面处理	
HJ04805			
图纸编号 F2MHJ0480501A0	图纸名称 HJ04805 Cable PCB		版本 A0