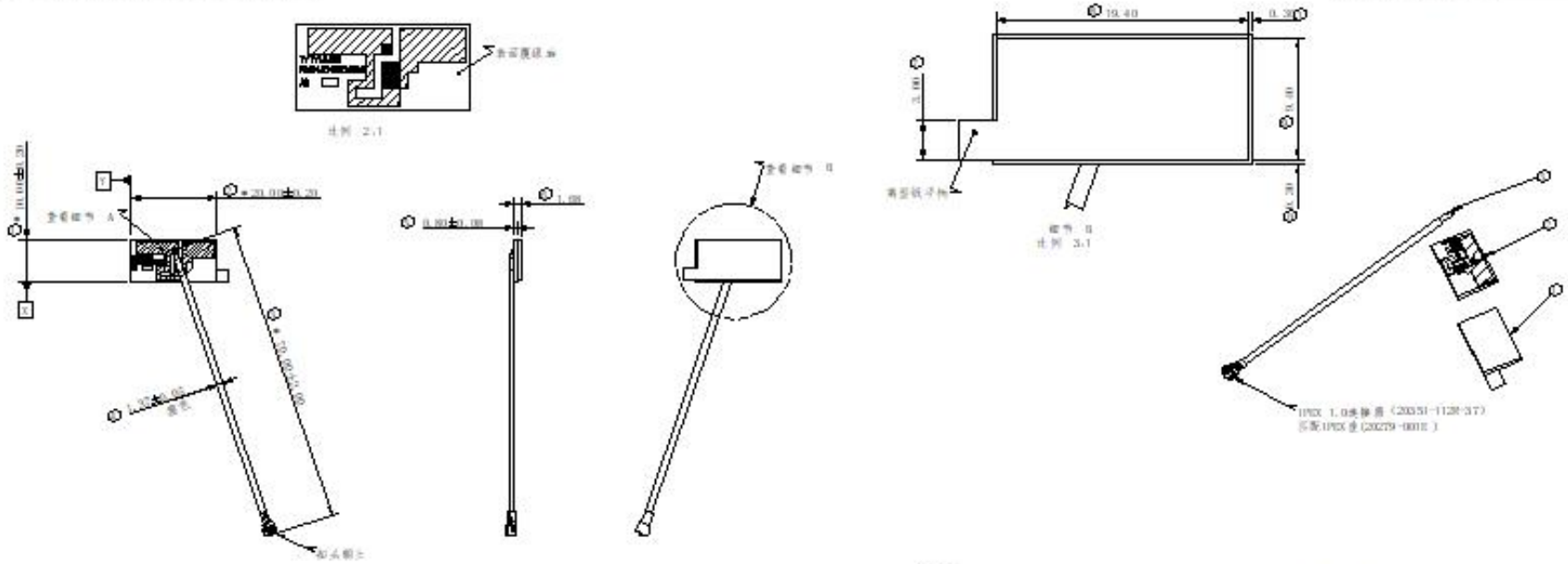
Process Capability Studies Required (CPK尺寸,CPK≥1.33)	
Statistical Process Capability Studies Required (SPC尺寸)	

Customer P/N 客户编码	N/A
Sunway P/N 信通编码	30011270



NOTES:

1. 带*尺寸为参考。
2. 产品表面无Au污、刮伤、压伤等外观不良，所有焊接点圆润美观，无虚焊、短路缺陷，焊接后应双面胶，双面胶不得覆盖PCB所有边缘。
3. 双面胶粘贴，无带件弹出现象，双面胶，3M 9088T T=0.15mm，铜箔，0.5A T=0.5mm，即插拔接手PCB拔插力为5.8 N/cm，14天后拔插力为6.9 N/cm，白色弹簧铜，弹簧铜的弹簧力0.8kgf。
4. PCB材料，FR4,板厚为，硬度HRB100A，介电常数4.5，铜箔厚度，0.035mm，镀锡厚度，1~10um，覆镀Au厚度，10~30um（单面镀Au），表板分割后要满足单品尺寸，产品不能有弯曲变形现象；
5. Cable电气性能要求，电容（pF/m），80，速率（%），70，阻抗（Ω），50±2，信号线，≤1.340~0.820，最大工作电压，1000V，最大工作频率，0GHz，可靠性要求，最小弯曲半径，5mm 最小工作温度，-55℃~+210℃.
6. 焊接线缆焊接外观检验标准：
   1）单芯焊接点对位准确，焊点不拉尖，焊点覆盖率为可焊部分75%以上；
   2）绝缘层完好无破损，绝缘层与屏蔽层，导芯分界分明明显，整齐无明显分散；
   3）屏蔽层被焊点包围在焊点焊接区域，屏蔽层被覆面积及长度不超过覆盖屏蔽层的25%；
   4）PCB灵巧部位或者被过工艺处理板边；
   5）小板处在焊接处的焊锡长度均不得大于0mm.
7. 焊点可靠性检测：
   1） 要求拉拔力大于等于10N；
   2） 检测频率，每批首件第2pcs拉拔检测，确认OK后才能继续生产。
   3） 对于线缆焊点拉力要求，若是小板方向向上将线缆折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线缆90°弯使焊点处于受力状态，三次不脱焊。
8. 未注尺寸公差按图公差表，"**"为PAI尺寸，"*"为重要尺寸，CPK≥1.33。
9. 如公司要求尺寸分区配要求，请予不能和内部体积影响性能。
10. 外观要求，按客户标准20HW02-0，参考IPC-A-610E标准。

A0		NEW DRAWING		2020/08/21
REV. 版本	CODE 区域	CHANGE HISTORY 变更履历	ECN NO. ECN编号	DATE 日期

PCB丝印信息：
YYYYMMDD————年月日，如2020080Z1
P2XHU048003A0————信通编码
A0————版本
————供应商UL标
* 印字符，白漆高度0.12mm

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	RJ04803_Cable1	/	双面屏蔽线缆	1	黑色
2	RJ04803_R1F1_5G_PCB	/	硬质FR4 T=1.0	1	绿色
1	RJ04803_双面胶	/	3M 9088T	1	

未注公差	
Designation 尺寸	公差
X.X	±0.5
X.XX	±0.1
X.XXX	±0.1
ANGLE	±1°

深圳市连兴创电子科技有限公司

1:2	mm	
A3	1 of 4	
RJ04803		
P2XHU048003A0	RJ04803_Cable_PCB	A0