

东莞市高钺达电子科技有限公司 惠州市高钺达光电科技有限公司

承 认 书 SPECIFICATION FOR APPROVAL

Customer : _____
 Description : WAF1.0*2P卧贴系列
 PartNo : 7900-XXA4-TG
 Customer P/N : _____

高钺达电子科技有限公司		客 户	
工程 承 认 章		工程 承 认 章	
品 管 承 认 章		品 管 承 认 章	

TAIWAN FACTORY: 協昌精密工業股份有限公司

ADD: NO. 95 Twopart Southharbour road, Taipei, Taiwan. CHINA

地址: 中国臺灣台北市南港路二段 95 號

TEL: 02-27884666 FAX: 02-26535492

<http://www.twshetime.com>

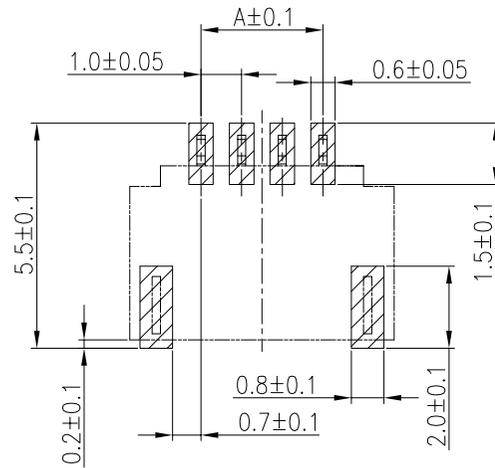
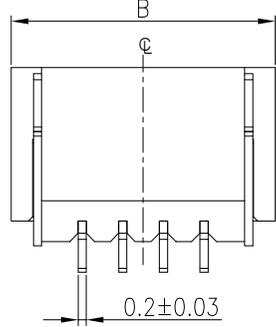
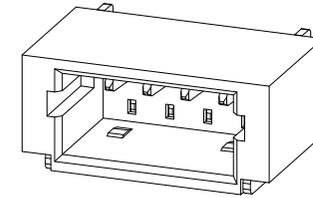
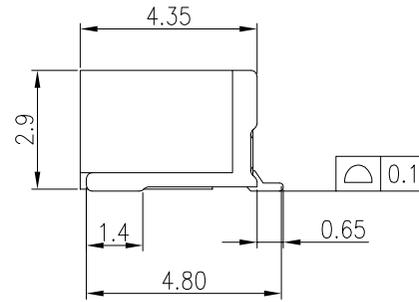
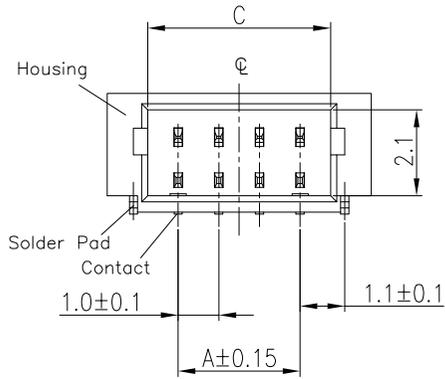
CHINA FACTORY: 高钺达电子科技有限公司

地址 东莞市大岭山镇太公岭村莞长路110号2栋

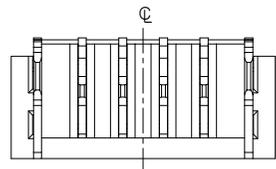
TEL: 13570841301 微信同号 TEL: 13412512525 微信同号

E-mail: szgaosuda@163.com

REV	ECN No.	DESCRIPTION	DATE
A	EC-21082001		2021-08-20



PCB Layout



No. of Contacts	DIM A	DIM B	DIM C
2	1.0	4.5	2.5
3	2.0	5.5	3.5
4	3.0	6.5	4.5
5	4.0	7.5	5.5
6	5.0	8.5	6.5
7	6.0	9.5	7.5
8	7.0	10.5	8.5
9	8.0	11.5	9.5
10	9.0	12.5	10.5
11	10.0	13.5	11.5
12	11.0	14.5	12.5
13	12.0	15.5	13.5
14	13.0	16.5	14.5
15	14.0	17.5	15.5
16	15.0	18.5	16.5
17	16.0	19.5	17.5
18	17.0	20.5	18.5
19	18.0	21.5	19.5
20	19.0	22.5	20.5

技术要求:

1. 外观要求: 塑胶无污点、色差、堵孔、缺料、变形、毛边、垫伤等不良;

2. 材料:

塑胶: 耐高温聚酯 本色

接触针: 黄铜 镀锡

焊片: 黄铜 镀锡

东莞市高钺达电子科技有限公司

NAME(INTENDED USE)

1.0卧贴针座

APPROVALS

DATE

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

PART NO.:

7900-XXA4-TG

DR:

2021-08-20

X.±0.2

X.±5°

CHKD: /

/

.X±0.1

.X±3°

APPD:

2021-08-20

.XX±0.05

.XX±1°

DESCRIPTION:



SIZE

UNITS

SCALE

SHEET

A4

mm

1:1

1/1

1. 适用范围及产品名称、型号、规格

1.1 适用范围：适用于 WAF 1.0 型压接式条形连接器系列。

2. 产品结构及安装尺寸，材料及表面处理

2.1 成品图、安装尺寸（参考附图）

2.2 材料及表面处理

零件名称	材料	表面处理	说明
基座/盖子	耐高温树脂	颜色：本色	符合环保要求
接触针	黄铜	镀锡	
定位焊片	黄铜	镀锡	
外壳	PA66	颜色：本色	
端子	黄铜	a、镀锡	

3. 技术参数

- 芯数：2~20
- 间距：1.0mm
- 额定电流：1A AC, DC(使用 AWG#28 时适用)
- 额定电压：50V (AC, DC)
- 温度范围：-25℃~+85℃
- 接触电阻：≤20mΩ
- 绝缘电阻：≥100MΩ
- 耐电压：500VAC/ minute
- 适用导线规格：AWG#28~ #32

4. 性能

序号	试验项目	要 求	试验条件及方法								
1	4.1 外观	连接器表面清洁, 无锈蚀、氧化、裂纹、缺芯、毛刺、翘齿, 欠注变形及其它机械损伤, 标志清晰。	目视检查 (允许用 3~5 倍放大镜观察)								
2	4.2 结构尺寸	符合产品图示	游标卡尺测量、投影仪测量								
3	4.3 互换性	相同型号规格的连接器的通用互换。	用同规格的固定端连接器和自由端连接器进行互换, 插配检查。								
4	4.4 插入力 拔出力	插入力 $\leq 2.5\text{N} \times \text{接触件数}$ 拔出力 $\geq 0.2\text{N} \times \text{接触件数}$ (不含机械锁紧力)	将孔座固定于推力计上, 针座以约 1~5mm/秒的速度沿轴线方向插入孔座, 插入时的力为插入力, 分离时的力为拔出力。								
5	4.5 抗张强度	<table border="1"> <thead> <tr> <th>导线规格</th> <th>要 求</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AWG#28</td> <td>$\geq 1\text{kg}^f$</td> </tr> <tr> <td>AWG#30</td> <td>$\geq 0.5\text{kg}^f$</td> </tr> <tr> <td>AWG#32</td> <td>$\geq 0.3\text{kg}^f$</td> </tr> </tbody> </table>	导线规格	要 求	AWG#28	$\geq 1\text{kg}^f$	AWG#30	$\geq 0.5\text{kg}^f$	AWG#32	$\geq 0.3\text{kg}^f$	用推拉力计测定: 在压接器完毕的端子和导线之间以约 25mm/分的速度施加作用力测定抗张强度。
导线规格	要 求										
AWG#28	$\geq 1\text{kg}^f$										
AWG#30	$\geq 0.5\text{kg}^f$										
AWG#32	$\geq 0.3\text{kg}^f$										
6	4.6 接触件的 固定性	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>接触针</td> <td rowspan="2">配合保持力$\geq 5\text{N}$</td> </tr> <tr> <td>阴接触件 (端子)</td> </tr> </tbody> </table>	接触针	配合保持力 $\geq 5\text{N}$	阴接触件 (端子)	用推拉力计测定, 以约 100mm/分的速度对接触针施以推力; 以约 25mm/分的速度对端子施以拉力, 测定值符合规定值。					
接触针	配合保持力 $\geq 5\text{N}$										
阴接触件 (端子)											
7	4.7 焊片的固定性	配合保持力 $\geq 2\text{N}$	用推拉力计测定								
8	4.8 接触电阻	20m Ω max	连接器在插合状态下, 用接触电阻测试仪进行测试, 测试过程中减去导线电阻。								
9	4.9 绝缘电阻	100 M Ω min	仪器: 绝缘电阻测试仪 测量电压: 500V DC 测试时间: 60S								

10	4.10 耐电压	相邻的接触件之间在规定的时间内能承受试验规定的电压的作用,无击穿,闪络飞弧。	仪器:耐压测试仪 测量电压:500V AC 测试时间:60S
11	4.11 机械寿命	接触电阻:40mΩ max	针座与孔座沿同轴方向以约1~5mm/秒的速度插拔30次,接触电阻符合规定值。
12	4.12 振动	接触电阻:40mΩ max 电流连续性中断不大于1us。 无影响连接器正常使用的损伤。	连接器插合后模拟正常工作状态,安装在印制板上,并按以下条件进行试验: 振频:10-500HZ 振幅:0.35mm(加速度:50m/s ²) 每一轴线扫频循环次数10次
13	4.13 恒定湿热	接触电阻:40mΩ max 绝缘电阻:60MΩ min 耐压:连接器承受 V 无击穿、闪络飞弧 外观:无异常	连接器在插合状态下进行测试: 温度:40℃, 相对湿度为90%—95% 暴露时间:96hr 恢复放置时间:1-2hr
14	4.14 温度急变	无影响连接器正常使用的机械损伤。 接触电阻:40mΩ max	1 连接器在插合状态 2、低温:-25℃ 高温:+85℃ 3、暴露时间:3min 4、转换持续时间:3min 5、循环次数:5次 6、试验结束恢复2hr
15	4.15 高温	无影响连接器正常使用的机械损伤。 接触电阻:40mΩ max	连接器在插合状态下进行测试: 温度:85℃±2℃ 时间:96hr 试验结束恢复:1-2hr
16	4.16 低温	无影响连接器正常使用的机械损伤。 接触电阻:40mΩ max	连接器在插合状态下进行测试: 温度:-25℃±2℃ 时间:96hr 试验结束恢复:1-2hr
17	4.17 盐雾	不露底金属、无严重锈蚀。 (预镀材料允许冲切面有轻度腐蚀)	连接器在插合状态下进行测试: 温度:35±2℃ 浓度:5%(重量比) 暴露8hr后用清水冲洗,自然干燥后测试。
18	4.18 可焊性	焊接端应容易被熔融焊料湿润,沾锡面积应占浸入面积的90%以上	1. 设备:调温锡锅 2. 温度:235±5℃ 3. 时间:2±0.5S

19	4.19 耐焊接热	连接器无变形，机械损伤及“跳针”现象。	SMT：（二种方法） 1. 温度：250±2℃ 时间：10±1S 2.按照红外线迴流焊接温度曲线图试验
20	4.20 阻燃性	连接器使用材料符合 UL94V-0 级要求。	参照 UL94V-0（垂直燃烧试验法）或提供制造商材料合格证明。

5. 逐批交收检验

5.1

序号	项目	试验条件及方法	检查水平	合格质量水平
1	外观	4.1	II	1.0
2	尺寸	符合产品图示	S-3	1.0
3	拔插力	4.4	S-3	0.65
4	接触电阻	4.8		
5	绝缘电阻	4.9		
6	耐电压	4.10		
7	可焊性	4.18		
8	耐焊接热	4.19		

5.2

经逐批检验合格的产品可交付使用。

6. 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

连接器制造厂标记，高钺达电子科技有限公司生产的连接器

6.2 包装

6.2.1 SH 1.0 系列产品，外壳内包装为塑料袋，外包装为纸箱；端子内包装为盘状带料包装，外包装为纸箱；针座内包装分为管状包装和编带包装二种，外包装为纸箱。产品在箱内密封不晃动。

6.3 运输

允许用任何方式运输，但需避雨、雪直淋和机械性损伤。

6.4 贮存

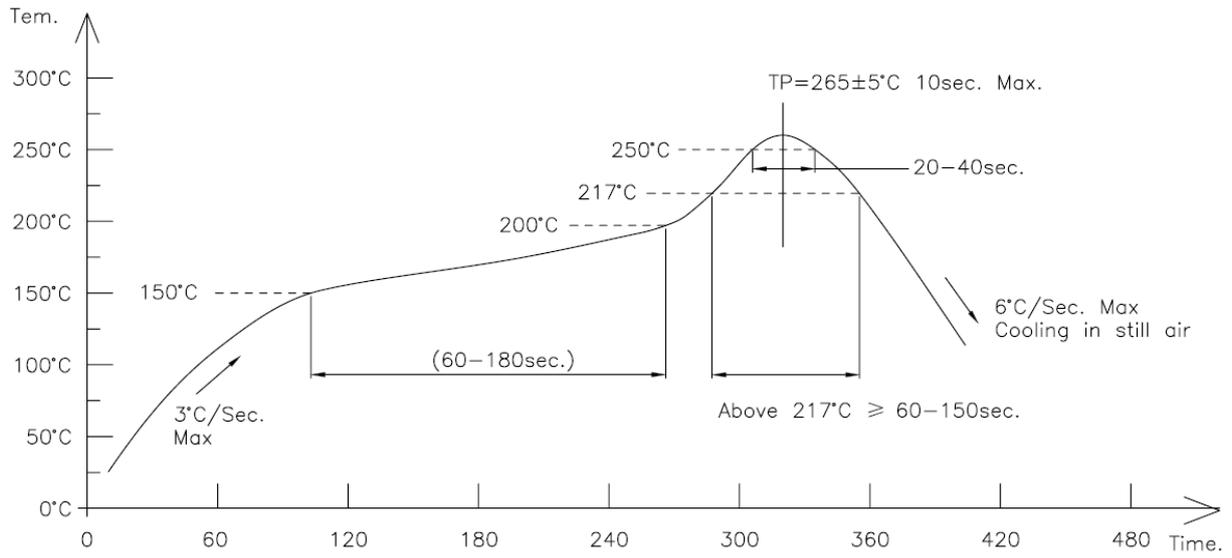
6.4.1 包装完毕的连接器应在环境温度为-10℃~+40℃，相对湿度不大于80%，周围空气中没有酸性，碱性及其它腐蚀性气体的库房中贮存。

6.4.2 端子的贮存期为6个月，针座的贮存期为6个月，塑料外壳的贮存期为18个月。

6.4.3 超过贮存期的产品需重新检查判定。

RECOMMENDED INFRARED REFLOW CONDITION .

回流焊温度曲线推荐: (无铅焊接)



* Time 25°C to peak temp.-(8 Minutes Max.)

* Time on 250°C (20-40 sec.)

(图 1: 回流焊推荐曲线) - 参考 IPC/JEDECJ-STD-020C