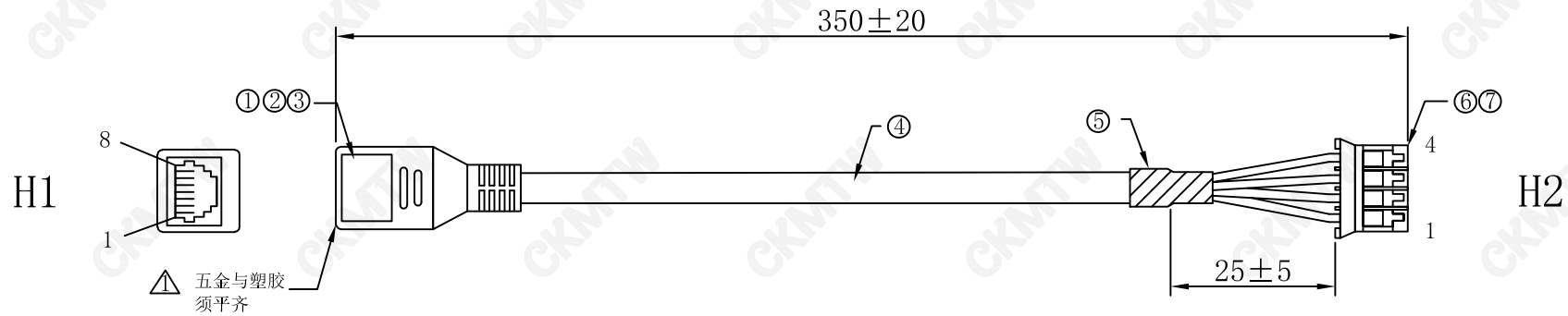


客户确认	
日期	

标记	版次	变更内容	日期
	A版	新版图面	19-9-11
	B版	增加注塑头五金与塑胶须平齐要求	21-3-16

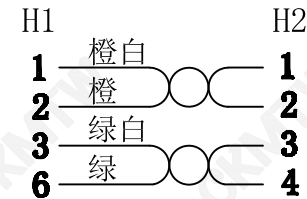


注意事项:

- H1端线材剥外皮 $12 \pm 2$ MM后,再剥芯线 $2.0 \pm 0.5$ MM焊接RJ45母头,先注塑内模,再注塑外模.成型后不能有冲胶,缺胶,缩水,压伤线材等不良情形.
- H2端剥外皮 $25 \pm 3$ MM,芯线剥皮 $2.5_{-0}^{+0.5}$  mm,打2001T端子,端子拉力须大于1.0KG
- 按接点表要求穿壳
- 测试要求:成品100%导通测试;  
导通电阻须小于 $5 \Omega$ ;  
绝缘电阻须大于 $10M \Omega$ .

3. 包装要求,每25PCS扎一把

接点表:



7	2001T	4	PCS	/
6	2001H-4P Pitch:2.0 白色	1	PCS	/
5	热缩管 OD6.0 黑色 L=25mm	1	PCS	/
4	CAT. 5E UTP 26AWG*4P 黑色 OD5.5MM	340	mm	/
3	内模料:LD-PE 透明色	8	g	/
2	外模料:PVC-45P 黑色	15	g	/
1	RJ45-8P/8P母头 焊线式 带外壳	1	PCS	/
序号	材料规格	用量	单位	代码

核准:	日期:	Ckmtw 深圳市灿科盟实业有限公司 CHANKEMENG INDUSTRYCO., LTD			
业务:	日期:	品名规格: 2H/RJ45-8P/8C母头+2001H-4P+网线 L=350MM			
制图: LYF	日期: 2019-9-11	客户料号		/	
		单位	mm	比例	/
		图纸编号: S062120002		版本	B