

承 认 书

Approval Sheet

客户 (Customer): /

客户料号 (Cus .P/N): /

华联威料号 (HLW P/N): 216104-1043-G31018

品名规格 (PronameSpec): 2.54 间距排母 H8.5Y 型直插 10PIN 双排

送样日期 (Delivery Date): 2022/03/14

承认日期 (Acknowledge Date): 2022/03/14

Approved No:		客 户 Customer	
采 购 部 Purchasing Dept	品 质 部 QC Dept	工 程 部 Engineering Dept	确 认 Approved By
深 圳 市 华 联 威 电 子 科 技 有 限 公 司 SHEN ZHEN SHI HUA LIAN WEI ELECTRONICS TECHNOLOGY CO; LTD.			
业 务 部 Sales Dept	品 管 部 QC Dept	工 程 部 Engineering Dept	核 准 Checked By
万金菊	欠必锋	魏红	唐竹君

地址: 深圳市龙华区观澜街道桂香社区观澜桂花路 307 号

TEL: 0755-28888886 28888866

hua@hlwconn.com

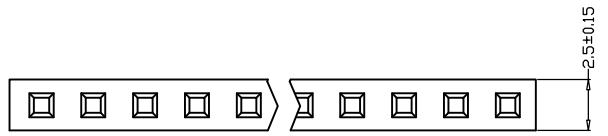
[Http://www.hlwconn.com](http://www.hlwconn.com)

目 录

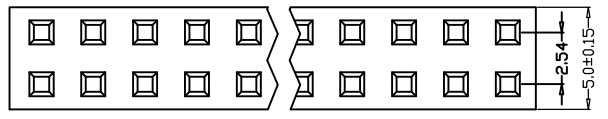
Contents

图纸.....	Page03
产品规格书.....	Page04-07
产品检测报告.....	Page08-09
尺寸测试报告.....	Page10
电镀报告.....	Page11
盐雾报告.....	Page12
材质证明.....	Page13-14
SGS.....	Page15-48

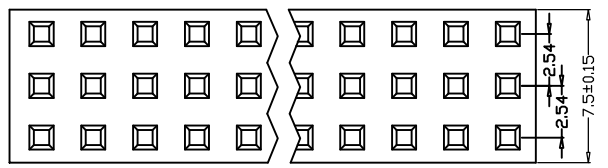
REV.	ECN.NO.	APPD.
A	/	/



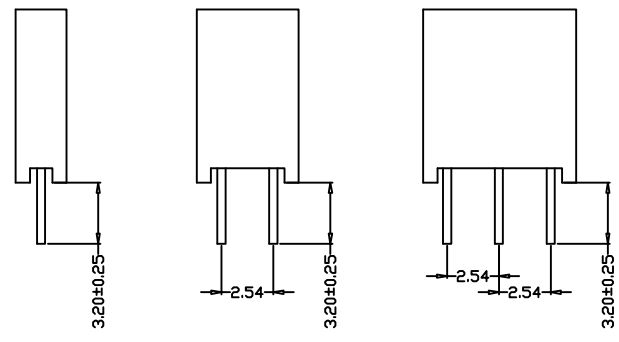
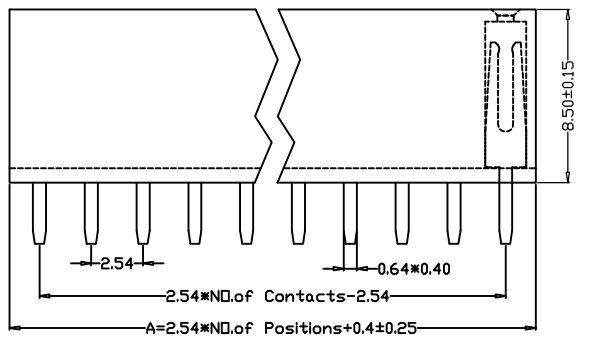
单排 1*NNP



双排 2*NNP



三排 3*NNP



材质

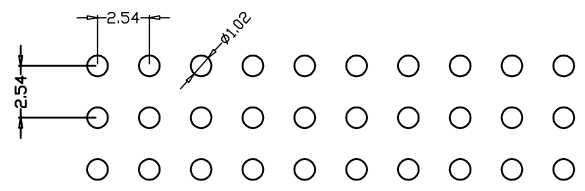
塑胶 : PA6T/LCP-UL94 V-0
 端子 : 青铜/磷铜
 接触电镀: 镀金 Gold flash

产品参数

额定电流 : 3A
 耐电压值: ≤550V AC
 工作温度: -40° C to +105° C
 接触电阻: ≤20mΩ
 绝缘电阻: ≥1000MΩ
 适插公座针径: 0.64*0.64
 单PIN对插插入力(平均) : 1.5 N
 单PIN对插拔出(平均) : 1.4 N
 对插插拔次数: 100次
 最大处理温度: 230° C-265° C

216104-1043-G31018

- 1: 吸塑盘
- 2: 吸塑管
- 5: 袋装
- 7: 管装



P. C. B LAYOUT

TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	
.XXX ±0.10	.X' ±3'
.XX ±0.20	.XX' ±2'
.X ±0.30	

FLW 深圳市华联威电子科技有限公司
 HUA LIAN WEI TECHNOLOGY ELECTRONICS CO;LTD.

APPROVED		PART NAME:	2.54间距排母 H8.5 Y型 直插10PIN双排			
CHECKED		PART No:	216104-1043-G31018		C	
DRAWN	weihong	PROJECTION:	UNIT:	SCALE	SHEET	REV.
DATE	2021.9.23		mm	1:1	10F1	A

排针排母系列技术标准

1. 范围

1.1 本标准适用于间距为 2.54、2.0、1.27、1.00mm 的排针排母。

2. 相关文件

2.1 当此规范与产品图发生冲突时以图面为准；当此规范与其它参考文件发生冲突时，以此规范为准。

3. 产品编号

3.1 排针编号按本公司编码原则 (XLC-PH-XX-G(R, SMT)-D(S))

3.2 排母编号按本公司编码原则 (XLC-FH-XX-G(R, SMT)-D(S))

4. 材料要求

4.1 排针排母的接触端子用磷铜或青铜。

4.2 排针排母的胶芯用含玻纤 30%耐高温，高绝缘以及其它综合性能优良的 PA9T、PA6T、PBT、LCP 等工程塑料。

4.3 镀层要求

依客户要求

5. 引脚共面性

5.1 SMT 型排针的引脚共面性： $\leq 0.10\text{mm}$ 。

5.2 SMT 型排母的引脚共面性： $\leq 0.10\text{mm}$ 。

6. 温度范围

工作温度为 $-40\sim 105^{\circ}\text{C}$

7. 测试程序及要求

表 1

外观与尺寸				
条款	测试项目	试验方法	技术要求	备注
7.1	外观检查	目视法或放大镜	无机械损伤、镀层脱落及变形等	
7.2	外形尺寸	用精度为 0.02mm 的卡尺及投影机	按产品图面要求	
7.3	引脚共面性	SMT 型产品顺利通过平整度检测治具	排针： $\leq 0.10\text{mm}$ 排母： $\leq 0.10\text{mm}$	
电气性能				
7.4	接触电阻	施加开路电压 20mV，电流不大于 100mA，或用小电流电阻测试仪（排针排母插合后，测试点：离胶芯基面 2mm 左右）	$\leq 20\text{m}\Omega$	
7.5	绝缘电阻	施加 DC 500V 1 分钟 (测试点：相邻端子之间)	$\geq 5000\text{M}\Omega$	

7.6	耐电压	施加 AC 1000V rms 50 秒（测试点：相邻端子之间）	无击穿、飞弧现象、漏电流不大于 1mA
机械性能			
7.7	烘烤前保持力	拉拔力测试机量测	间距：2.54mm \geq 1.0Kgf/PIN 2.00mm \geq 0.8Kgf/PIN 1.27mm \geq 0.25Kgf/PIN 1.00mm \geq 0.08Kgf/PIN
7.8	过回流炉后保持力	将回流炉升温至 260℃,产品放入回流炉入口经升温区、测试区（10S 以内）、冷却区后有出口取出(产品外观无损伤,变形,翘曲等不良); 拉拔力测试机量测	间距：2.54mm \geq 0.2Kgf/PIN 2.00mm \geq 0.1Kgf/PIN 1.27mm \geq 0.03Kgf/PIN 1.00mm \geq 0.02Kgf/PIN
			
			
7.9	插入力（排母）	以不低于 12.7mm/分的速度完成一次插拔之后，测量排针插入排母时的插入力，用拉拔力测试机量测。	间距：2.54mm \leq 0.30Kgf/PIN 2.00mm \leq 0.20Kgf/PIN 1.27mm \leq 0.15Kgf/PIN 1.00mm \leq 0.08Kgf/PIN
7.10	拔出力（排母）	以不低于 12.7mm/分的速度完成一次插拔之后，测量排针拔出排母时的拔出力，用拉拔力测试机量测。	间距：2.54mm \geq 0.06Kgf/PIN 2.00mm \geq 0.05Kgf/PIN 1.27mm \geq 0.03Kgf/PIN 1.00mm \geq 0.015Kgf/PIN
7.11	机械耐久（寿命）	以 15 次/分左右的频率插拔插合的排针排母，100 次后进行检测。	1. 接触电阻符合 7.4 的规定。 2. 插入力符合 7.9 条的规定。 3. 拔出力符合 7.10 条的规定。 4. 外观无机械损伤。
环境适应性			
7.12	热冲击	排针暴露在高低温中交替循环 5 次： 低温：-40℃,0.5 小时 高温：+105℃,0.5 小时 试验后检验性能。	1. 外观无机械损伤，裂纹，破碎等现象。 2. 接触电阻符合 7.4 的规定。 3. 绝缘电阻符合 7.5 的规定。
7.13	温度寿命	在高温中，在不通电流情况下:85℃ \pm 5℃250 小时	1. 外观无机械损伤，裂纹，破碎等现象。 2. 接触电阻符合 7.4 的规定。

7.14	盐雾试验	将排针、排母放置于温度为+35℃±2℃,盐水浓度为5±1%的环境中,喷雾12小时后,用自来水清洗干净,在干燥温度35℃±2℃下保持4小时后,检测性能。	1. 外观完好,无锈蚀。(折料带折断处不作检查要求) 2. 接触电阻符合7.4条的规定。 3. 绝缘电阻符合7.5条的规定。 4. 耐电压符合7.6的规定。 5. 插入力符合7.9条规定。 6. 拔出力符合7.10条规定。	
7.15	可焊性	端子锡脚先沾入助焊剂中5~10秒,然后再沾入260±5℃的焊槽内浸渍5+0/-0.5秒	测试完样品用10倍放大镜检查无损伤(如针孔、表面起泡或粗糙现象),沾锡面积95%以上	
7.17	耐焊锡热	引脚在260℃焊料槽中停留时间10秒	塑料体无损伤,变形等不良现象。	

8. 逐批检查:

8.1 抽样按 GB/T19001:2008 idt ISO9001:2008 要求进行,采用特殊检验水平 S-2,一次抽样方法。

8.2 逐批检查项目及缺陷分类 AQL 值:

表 2

	检查项目	条款	AQL 值		备注
			0.65	1.5	
1	外观	7.1	/	/	全检
2	外形尺寸	7.2	/	√	
3	引脚共面性	7.3	/	/	全检
4	接触电阻	7.4	√	/	
5	插入力	7.9	√	/	
6	拔出力	7.10	√	/	

8.3 判定:当 NG 数超过规定时,判为不合格,退回重工,再重新按规定提交逐批检查。

9. 周期检验

9.1 周期检查按 GB/T19001:2008 idt ISO9001:2008 标准执行,采用判别水平 II,一次抽样方法, RQL=30。

9.2 试验时机:

- A· 批量生产前;
- B· 关键结构,材料更改时;
- C· 生产满 100K 或半年;
- D· 停产三个月以上恢复生产时;
- E· 客户要求时。

9.3 试验样品经逐批检查合格的产品中随机抽取,作为周期检验用样品,样品数总共 25PCS,分成 5 组试验。试验分组及内容如下表:

表 3

测试项目	测试群					
	1	2	3	4	5	6
	测试顺序					
外观检查	1,7	1,5	1,5	1,9	1,3	1,3
接触电阻	2,5	2,4	2,4	2,6		

绝缘电阻	3,6					
耐电压						
插入力				3,7		
拔出力				4,8		
机械耐久(寿命)				5		
热冲击	4					
温度寿命		3				
盐雾试验			3			
可焊性					2	
耐焊锡热						2

9.4 判定:

当周期检查试验不合格时,应立即停产,并进行检讨分析,找出原因,经采取改进措施后,经试验合格后方能恢复生产,如为偶然因素,允许重作一次试验,周期试验合格可作为验收和交货依据。

10. 包装:

用相应的管装、卷装、PE袋包装产品,然后装入内箱再装入外箱,每步包装均要求贴标签。包装数量详见包装图。

11. 储存:

包装好的产品,应储存放在无污染、温度在-15~40℃相对湿度不超过80%的环境仓库中,存放整齐。

12. 运输:

可用任何方式运输,防止重压、严重碰撞、淋雨、雪等。

核准:唐竹君

制作:杨桂峰

7	耐久性	测试速度：每分钟15个循环，测试次数：100次循环最少	插拔力計	不得发生物理损坏。	OK	OK	OK	OK	OK	V	
---	-----	-----------------------------	------	-----------	----	----	----	----	----	---	--

三. 环境特性测试 ENVIRONMENTAL TEST

序號 NO	測試項目 Testing Item	測試條件 Testing Conditions	測試設備 Testing Equipment	規格 SPEC	測試記錄Testing Result					判定 Judge	
					1	2	3	4	5	OK	NG
9	冷热冲击	温度-40±3℃ 温度105±3℃ 持续时间0.5H	高低温试验箱	不得发生物理损坏。	OK	OK	OK	OK	OK	V	
10	湿温循环	温度85℃±5℃， 持续时间:250H	湿温循环机	最大接触阻抗20mΩ	OK	OK	OK	OK	OK	V	
11	盐雾试验	温度:35±2℃ 12小时	盐雾试验箱	最大接触阻抗20mΩ	OK	OK	OK	OK	OK	V	
12	可焊性	焊锡温度: 260±5℃	熔锡炉	沾锡面积达90%以上	OK	OK	OK	OK	OK	V	
13	焊接耐热试验	260±5℃ 10秒	工业烘烤箱	不得发生物理损坏	OK	OK	OK	OK	OK	V	

綜合判定 TEST JUDGMENT	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 (Acceptable) <input type="checkbox"/> 不合格 (Reject)										
-----------------------	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

核准(Approver): 欠必鋒 測試(Tester): 但芬



深圳市华联威电子科技有限公司

檢驗報告

首件檢驗
 入庫檢驗
 出貨檢驗
 客退檢驗
 退料檢驗
 其他
 2022年03月14日 版次:A1

料號	216104-1043-G31018	制令單號	/					送檢單位	工程部	首件製作者	裝配		
品名	2.54间距排母H8.5Y型直插 10PIN双排	客戶代號	/					批 量	/	送檢時間	/		
								數 量	5PCS	確認時間	/		
抽樣標準		<input checked="" type="checkbox"/> 單次 <input type="checkbox"/> 雙次					抽樣數	AQL	CRI:0	MAJ:0.4	MIN:0.6		
MIL-STD-105E(II)		<input checked="" type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 加嚴 <input type="checkbox"/> 減量					(5PCS)	ACC/RE.	0	/	/		
不良數:		CRI (/)		MAJ (/)		MIN (/)		不良率(%)		/			
NO.	檢驗項目 單位:MM/G	檢測 儀器	檢 驗 記 錄					品管判定		CRI	MAJ	MIN	備注
			1	2	3	4	5	AC	RE				
尺 寸 測 量	2.54±0.20	D	2.53	2.54	2.56	2.57	2.54	√					
	5.00±0.15	D	5.03	5.04	5.06	5.04	5.03	√					
	8.50±0.15	D	8.56	8.53	8.54	8.46	8.42	√					
	22.86±0.20	D	22.84	22.84	22.83	22.85	22.83	√					
	26.05±0.20	D	26.03	26.04	26.02	26.04	26.03	√					
	3.20±0.25	D	3.23	3.26	3.25	3.24	3.21	√					
檢驗依據: <input checked="" type="checkbox"/> 《工程圖紙》 <input type="checkbox"/> 《檢驗規範》 <input type="checkbox"/> 《承認書》 <input type="checkbox"/> 樣品 <input type="checkbox"/> 其它													
檢測儀器:A游標卡尺 B千分尺 C厚薄儀 D投影鏡 E放大鏡 F顯微鏡 G錫爐 H插拔力器 I間位尺 J其它													
品保判定:		<input checked="" type="checkbox"/> 合格Accept <input type="checkbox"/> 退貨Reject <input type="checkbox"/> 特采Waive <input type="checkbox"/> 挑選Sort											

核准: 欠必鋒

审核: 李娟

检验员: 但芬

品名:2.54间距排母H8.5Y型直插		版次:A.0			
电镀规格:Ni40u",Sn40u"		日期:2021/12/12			
页次:1/1					
厂商:同华					
测试设备:CMI X-射线膜厚测试仪					
1、底层电镀测试 (Ni)					
数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	40u"MIN	46.5u"	OK	2021/12/12	10:20:15
2	40u"MIN	48.3u"	OK	2021/12/12	10:20:17
3	40u"MIN	47.5u"	OK	2021/12/12	10:20:19
4	40u"MIN	42.4u"	OK	2021/12/12	10:20:21
2、表层电镀测试 (Sn)					
数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	40u"MIN	45.3u"	OK	2021/12/12	10:25:10
2	40u"MIN	46.7u"	OK	2021/12/12	10:25:12
3	40u"MIN	48.9u"	OK	2021/12/12	10:25:14
4	40u"MIN	42.4u"	OK	2021/12/12	10:25:16

核准: 欠必锋

审核: 李娟

检验员: 但芬

盐水喷雾实验报告

试验方法	盐水喷雾腐蚀试验法	参考资料	MIL-STD-1216
METHOD	NEUTRL SALT SPRAY CORROSION TEST	REF	
客户	/	试验起始日期	2022年03月13日 20:00 时起
		DATE	2022年03月14日 08:00 时止
样品名称	2.54间距排母H8.5Y型直插10PIN	试验数量	5PCS
P/N	216104-1043-G31018		
试验条件 (TEST CONDITION)			
1、盐水溶解 (SALT SOLUTION: 浓度 $50 \pm 10\text{g/L}$, PH值6.5-7.2.			
2、试验室温度 (TEMP. IT THE SPRAY DHAMBR): $35 \pm 1^\circ\text{C}$.			
3、盐水桶温度 (TEMP. OF SALE SOL' N TANK): $35 \pm 1^\circ\text{C}$.			
4、压力桶温度 (TEMP. OF SAR SUPPLIERY): $47 \pm 1^\circ\text{C}$.			
5、试验室相对湿度 (R. H IN THE CHAMBER) 85%.			
6、压缩空气压力 (COMPRESSED AIR PRESSURE): $1.00 \pm 0.01\text{Kg/cm}^2$.			
7、样品放置位置 (SPECIMEN SUPPORTED ANGLE): 尼龙绳吊挂 $70^\circ - 90^\circ$.			
8、喷雾收集量 (COLLECT RATE OF SALT SOL' N) $1-2\text{mL}/(8 \text{ cm}^2\text{hr})$.			
9、盐雾测试时间: 12小时 (H)			
判定方法 (ADFUSGD METHOD)			
试验后以20倍放大镜观察、无蓝、绿色腐蚀物之现象 (不包含折弯处), 即判定合格. (Inspext the ecimen at 20 xmagnification no blue or green corrosion products are acceptable)			
样品序号	试验后现象	判定	
	PHENOMENON AFTER TEST	COMMENT	
1	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK	
2	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK	
3	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK	
4	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK	
5	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK	

核准: 欠必锋

审核: 李娟

试验员: 但芬

鉅鼎銅材廠檢驗報告單

公司名稱 Customer	鉅鼎銅材廠檢驗報告單				重量 Weight(kg)	1078	出貨日期 Date	2021/11/23		
品名 Article	標準 Standard No				尺寸 Dimension		狀態 Tenper	銅卷編號 Coil No		
C2680	JISH3100:2017				0.18*400		EH	1021-C-08		
化學成分Chemical Compositions(%)										
元素 Element	Cu %	Zn%	Pb%	Fe%	\	\	\	\	化學成分	雜質
規範 Spec	64.0-68.0	餘量	<0.05	<0.05	\	\	\	\	合格	合格
實測 Actual	64.32	餘量	0.0036	0.0136	\	\	\	\	合格	合格
機械性質Mechanical Properties										
項目 Item	結晶粒度 Grain Size Mm	硬度 Hardness Hv	抗拉強度 TensionStrength Mpa	伸長度 Elongation %	導電率 Electrical Conduc %IACS	彎曲試驗 Bending Test 180	表面粗度 Surface Roughness Ra(u m)	彎曲度 Camber mm/n		
規範MAX Spec	\	170-190	490-610	\	\	\	\	\		
實測 Actual	\	178	574	5	\	\	\	\		

品質部



材质证明表

供应商:深圳市宝时达塑胶制品有限公司

日期:2020年1月6日

Material name 部件材质名	Element name composition 构成之元素名称	Element%(by weight) 元素百分比(以重量计)	ICP Test data(ppm)						Test date (检测日期)
			Cd	Pb	Hg	Cr6+	PBBS	PBDES	
PA6T E630	PA6T	67%	此部分请参考所提供的SGS报告						2020年 1月6日
	玻璃纤维	29%							
	助剂	4%							
*表格列数不够可按格式自行增加附页									

制表人:车业明