



备注:

1. 包装方式

- 1-1: 使用半自动包装机, 先将 CARRY TAPE 送入导轨中, 并与 COVER TAPE 贴合在上面, 其中前端至少300mm空槽不要放产品, 尾端至少300mm空槽不要放产品, 然后将产品如图所示方向依次放入 CARRY TAPE 每个槽放1PCS;
- 1.2. 用胶带将 CARRY TAPE 压合在一起, 真空包装后在图示指定位置贴上 LABEL;
- 1-3: 按图示要求将8盘真空包装好的 REEL套入防水袋后装入纸箱, 纸箱上下按图示要求加垫硬纸板和海绵垫, 四角折三角垫固定;
- 1-4: 将装好产品的纸箱按图示要求封箱, 在指定区域贴好 LABEL;

2. 包装数量:

- 500PCS/REEL;
- 8REEL (4000PCS)/CARTON.

3. 耐剥离性:

- 上带引拔力测试规格: 20-150gf
- 测试条件: 以每分钟300mm速度引拔测试

NO.	NAME	SPEC	Q'TY
8	气泡垫	L=345,W=345,T=10	2PCS
7	纸板(折三角垫)	L=430,W=230,T=6	4PCS
6	硬纸板	L=330,W=330,T=6	2PCS
5	外箱	L=350,W=350,H=270	1PCS
4	卷盘	PS,BLUE,A=330,B=100,W=24.4	8PCS
3	上带	PET,CLEAR,W=21.3	8.6m
2	载带	PET,CLEAR,W=24,T=0.35,P=16	8.6m
1	φ3.5mm PHONE JACK	φ3.5mm PHONE JACK	4000PCS

ECN NO.	REV	DATE	DESCRIPTION	CHANGE	APPRO.	GENERAL TOLERANCE UNLESS OTHERWISE NOTED	SCALE: N/A	UNIT:mm	A4	SHEET: 1 of 2	东 莞 市 高 迪 电 子 有 限 公 司
						Angle ±2°	DESIGN	罗工	2019.06.24		
						.x ±0.30	CHECK				
	A-1	2019.06.24	产品追加喷码	罗工	利生	.xx ±0.25	APPROVAL				TITLE: φ3.5mm PHONE JACK
	A-0	2018.09.06	NEW	罗工	吴工	.xxx ±0.10					MODEL NO. PJR-D3501A-ABK7AS03L-RH包装规范
											FILE NO. Q/DY. QW-WP-269