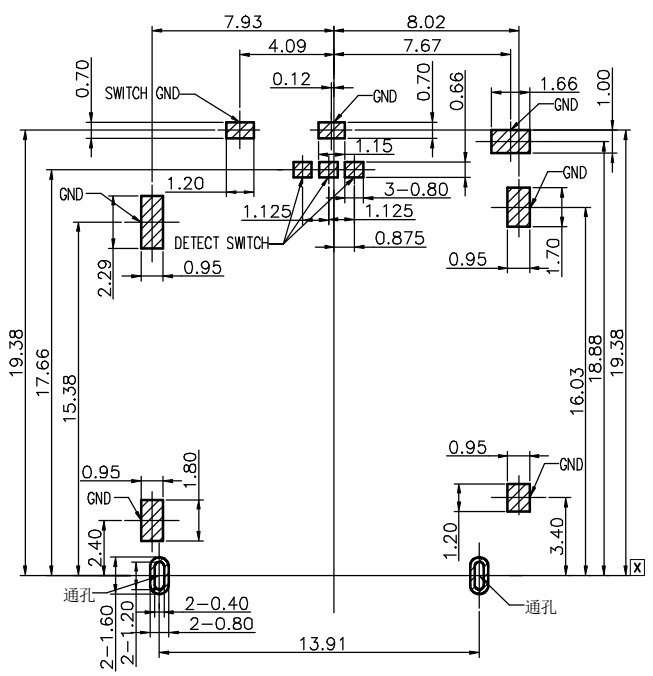


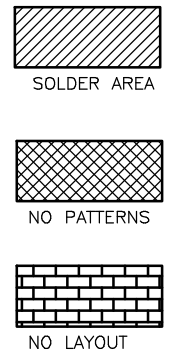
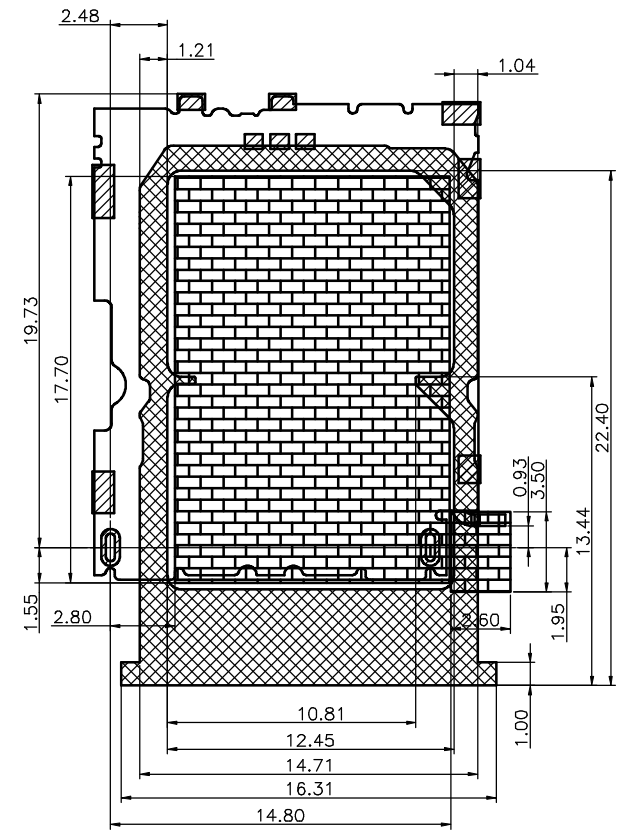


A3

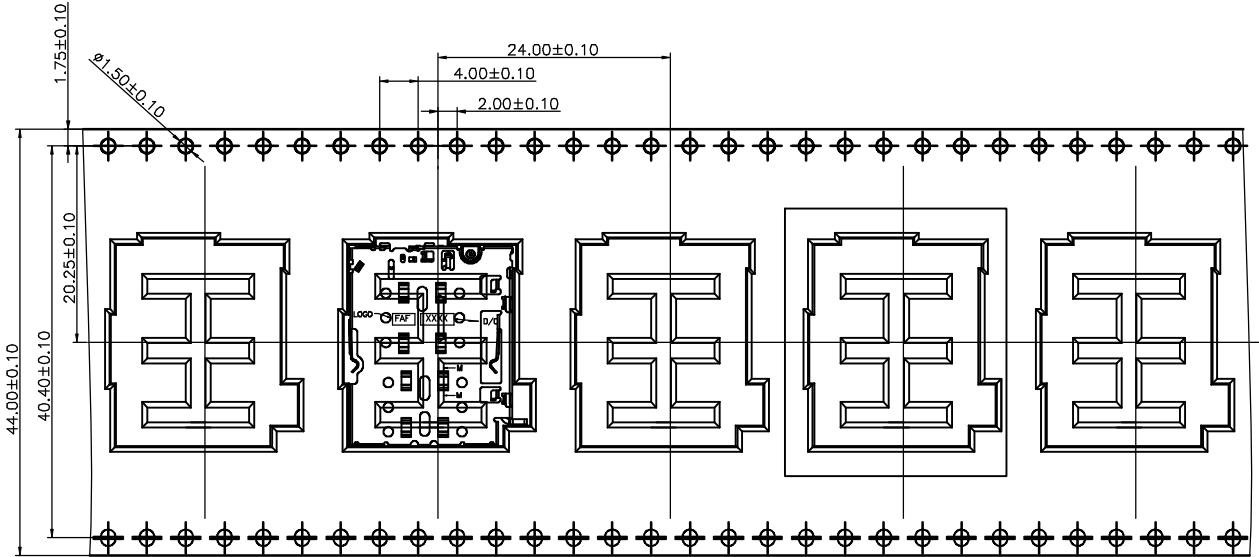
REV	EGN. NO.	DESCRIPTION	DATE	APPD



RECOMMENDED PCB LAYOUT  
TOLERANCES ±0.05



EXTEND USE	UNIT	TITLE	DWG NO
NEW DOUBLE NANO CARD HOLDER	mm	1.099A0 CONN Customer Drawing	
GENERAL TOLERANCE	MATERIAL	APPD	P/N:
DIMENSION	QTY	CHD	1.099A0-000-1R0
ANGLES	FINISHED	DRN	SHEET SCALE
±0.30	DRN	李风相 2019.07.23	2/2 1:1
±0.20			REV
±0.10			A
±0.05			

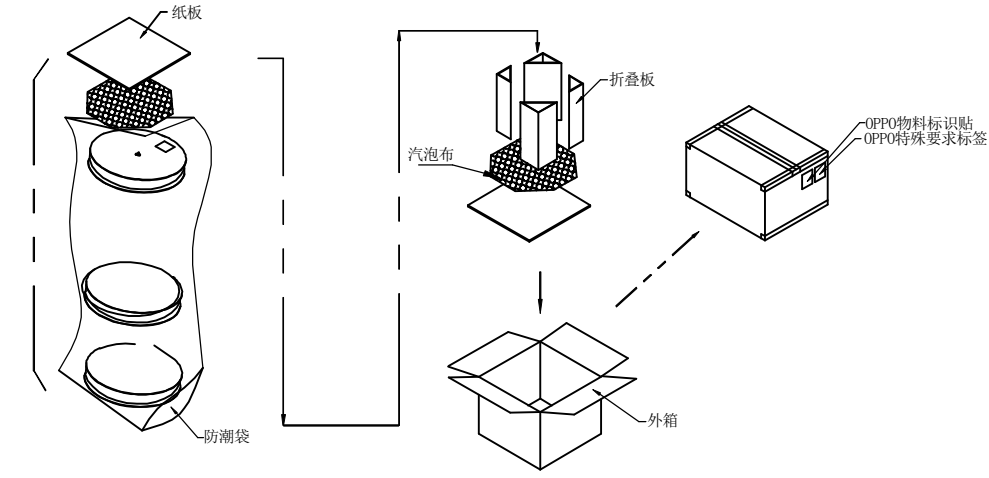
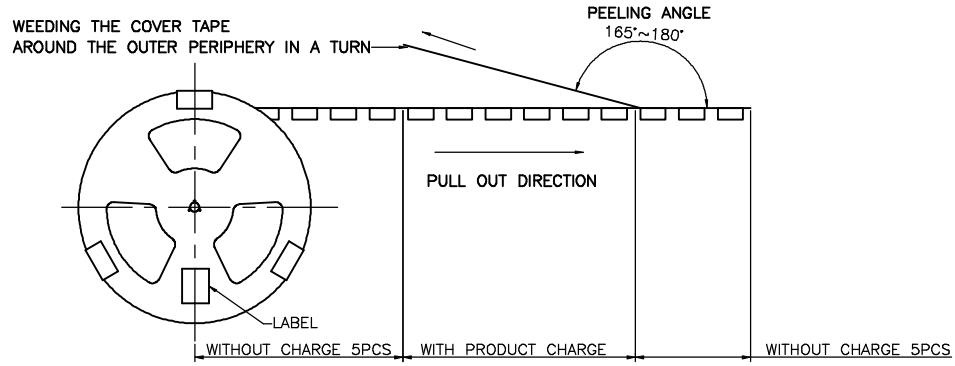


REV	ECN NO	DESCRIPTION	DATE	APPD
A	ECN1912092	正式版发行	2019.12.25	

- 包装方式:
  - 使用半自动包装机, 先将载带送入导轨中, 再用盖带贴合在上面其中初始16个槽不放置产品, 然后将产品如图示依次放入槽中, 每槽放置1PCS产品, 每卷共装1000PCS产品, 最后需留5个槽不放置产品;
  - 用胶带将载带粘在一起, 外圈再用PE带缠绕一圈保固, 并用3PCS美胶将卷盘的两边粘上保固, 再贴上标签, 标签内容要清晰完整;
  - 将装好产品的卷盘以标签朝上的方式共装入一个防潮袋中, 再放置2PCS干燥剂, 并尽可能抽出袋内空气, 最后用透明胶带将防潮袋封好, 不可漏气;
  - 如图所示在外箱底部先放入1PCS纸板和1PCS气泡布, 将XPCS(见表格)已装好产品的卷盘以标签朝上的方式平放入外箱中, 然后在外箱的四角放入折叠板, 最后再在卷盘上放置1PCS气泡布和1PCS纸板;
  - 外箱用胶带成工字形形封箱, 贴上下箱标签, 清晰完整地填写相关内容;
  - 一栈板最多放置5层外箱, 每层放9箱(3X3), 在堆叠好外箱的八个棱角用边条保护, 再缠绕保鲜膜10层。
- 注意事项:
  - 防止漏装, 防止异物装入, 禁止碰至产品锡脚;
  - 盖带与载带剥离力: 30~80gf, 剥离角度165°~180°, 剥离速度300mm/min;
  - 来料、生产及包装运输过程必须满足FAF JH-GP-213《环境管理物质限用作业程序》要求

3. BOM(一箱用量)

名称	FAMFULL P/N	SPEC.	Q'TY
产品	1.099A0-000-1R0	DOUBLE NANO CARD HOLDER	7000 PCS
载带	1.099U1-000-0RE	PS, 雾透, T=0.40mm	24.768M X 7
盖带	U.001VW-006-02A	PS, 透明色, W=37.5mm(自粘)	26M X 7
卷盘	U.003RD-013-012	直径380mm, 内径150mm, 胶盘	7PCS
外箱	U.003CZ-056-001	L380*W380*H360	1PCS
	U.003CZ-058-001	L380*W380*H360mm 无LOGO 出海外市场	1PCS
防潮袋	U.000BZ-007-004	800*600	1PCS
纸板	U.017CZ-010-001	328mm*328mm*3mm	2PCS
气泡布	U.000SZ-000-004	325*325*13mm	2PCS
折叠板	U.012CZ-018-001	345*102*102*130mm	4PCS
卷盘标签	U.001LW-000-001		7PCS
外箱标签	U.001LW-001-001		1PCS
干燥剂			2PCS
PE带		1200*44mm T=0.3 min	1PCS



EXTEND USE	UNIT mm	TITLE	DWG NO	
NEW DOUBLE NANO CARD HOLDER		1.099A0 CONN Packing Drawing	1.099A0-P	
GENERAL TOLERANCE	MATERIAL	APPD	P/N:	
DIMENSION	ANGLES	QTY	1.099A0-000-1R0	
±0.30	±3°	FINISHED	SHEET	SCALE
±0.25	±2°	DRN	1/2	1:1
±0.20	±1°	李风相	2019.12.25	REV A