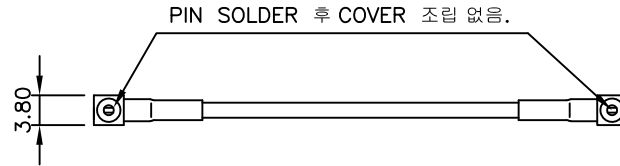
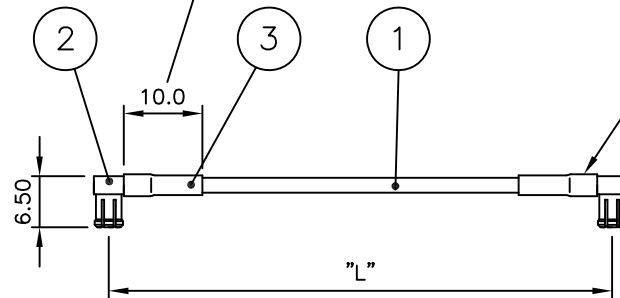


※ 작업 시 주의사항 ※ (상세내용 2Page 참조)

1. PIN 납땜 시 카본인두기 사용불가
2. 납땜부 IPA 붓으로 세척할 것
3. 납땜부 전자현미경으로 검사하여 납땜 상태 및 세척상태 확인할 것



LS TUBE GSHS-1635F Ø3
BLACK



커넥터와 케이블 압착 부분이 MCX커넥터 보다 돌출되지 않도록 주의

Notes

1. KS W 7214에 의거 납땜 할 것.
작업 방법 : 품번 2을 품번 1의 단자에 납땜으로 연결 할 것.
2. 성능
가. 절연저항 : 달리 규정하지 않으면 연결기 핀과 연결기 셸 및 절연 된 각 회로간의 절연저항값은 최소 2초 동안 500±50VDC를 인가하였을 때 100MΩ 이상이어야 할 것.
나. 연속성 : 각 전도체 단선단락 없을 것.
3. 상용부품은 제원을 만족하는 동등품 이상일 경우 대체 가능함.

※전기적 특성 전수검사 및 데이터 캡처 할 것※

▶ ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
Frequency	1200MHz~1700MHz
Marker1	1227.6MHz
Marker2	1575.42MHz
Marker3	1602MHz
V.S.W.R	1.5 : 1 (Max)
Insertion Loss	-1.0dB (Min)
Impedance	50Ω (Nominal)

CUSTOMER	NO.	DESCRIPTION	Q'TY	VENDER	PART NO.	RAMARKS
	DATE	2014. 08. 26.				
CUSTOMER CODE	APPROVED BY					
CABLE LENGTH TOLERANCE 0 ~ 1000mm : +5, -0 1000 ~ 2000mm : +10, -0 2000 ~ 3000mm : +15, -0 3000 ~ 4000mm : +20, -0 4000 ~ 5000mm : +25, -0 5000 ~ : +10%	CHECKED BY					
	DRAWN BY	I.C.KIM				
	CHECKED BY					
	SCALE	UNIT				
	N/S	mm				
			A4			
			DWG NO.	CF00748-7/1		
			DETAIL NO.			
			REVISION	I R	SHEET 1 of 1	

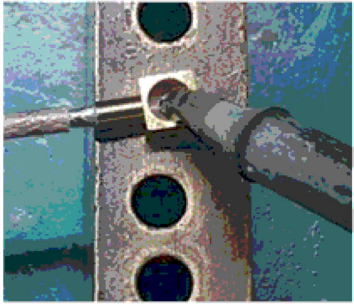
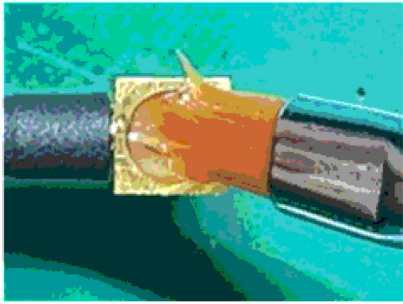
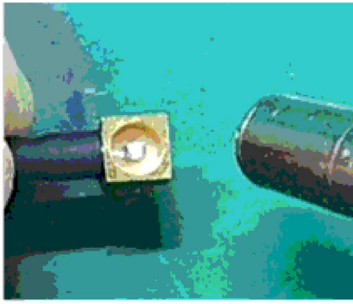
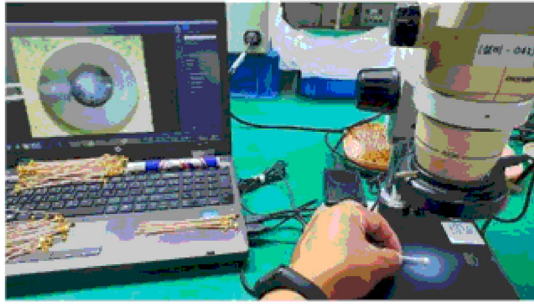


TITLE CABLE ASS'Y

※ 작업 시 주의사항 ※

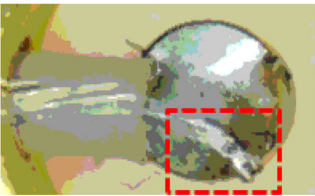
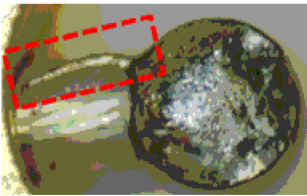
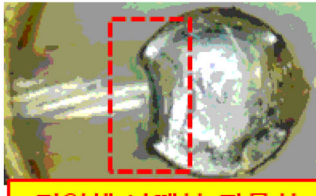
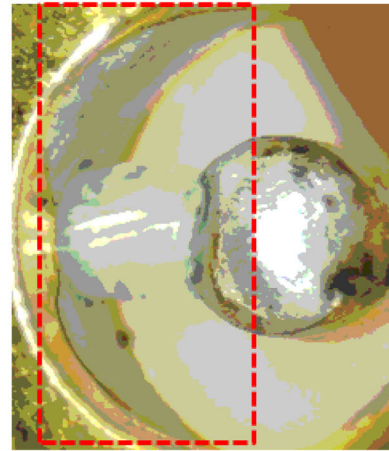
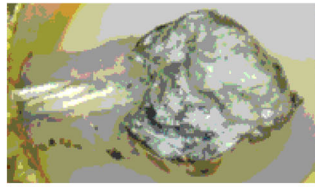
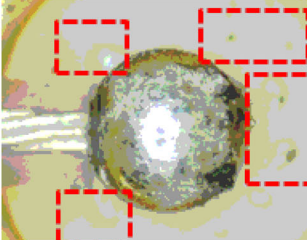
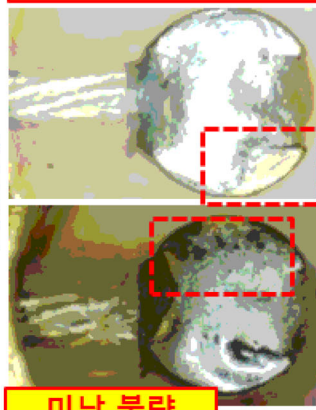
(1) 공정 및 검사방법

- PIN 납땜 시 카본인두기 사용불가

1.납땜공정	2.납땜부 IPA 세척	3.납땜부 에어세척	4.납땜부 외관검사(전자현미경)
			
납땜시 커넥터 내부에 납이 묻지 않게 작업한다.	IPA용제를 충분히 적신 후 납땜부를 붓으로 세척한다.	세척시 잔존된 IPA를 에어건으로 세척한다.	납땜부를 전자현미경으로 검사한다. 납땜 상태 및 세척상태(플렉스 잔존확인)

(2) PIN 납땜부위 외관 검사 기준

⇒ SCM 접속하여 IPC-A-620D 납땜방법 참조할 것

양 품	불량품			
	 심선돌출	 탈피불량	 절연체 납땜부 파손	 납흐름불량
	 납땜불량	 플렉스잔존 이물불량	 미납 불량	