

目錄

| | | | |
|---------------------------|-----|----------------------------------|-----|
| 1 概述 | 1-1 | 1.13 抽樣 | 1-7 |
| 1.1 範圍 | 1-2 | 1.13.1 設施 | 1-7 |
| 1.2 目的 | 1-2 | 1.13.2 現場組裝操作 | 1-7 |
| 1.3 分級 | 1-2 | 1.14 靜電釋放 (ESD) 保護 | 1-7 |
| 1.4 測量單位及應用 | 1-2 | 1.15 工具和設備 | 1-7 |
| 1.4.1 尺寸的鑒定 | 1-2 | 1.15.1 管控 | 1-7 |
| 1.5 要求說明 | 1-2 | 1.15.2 校準 | 1-8 |
| 1.5.1 檢驗條件 | 1-3 | 1.16 材料和製程 | 1-8 |
| 1.5.1.1 目標 | 1-3 | 1.17 電氣間隙 | 1-8 |
| 1.5.1.2 可接受 | 1-3 | 1.18 污染 | 1-8 |
| 1.5.1.3 缺陷 | 1-3 | 1.19 返工 / 維修 | 1-8 |
| 1.5.1.3.1 處置 | 1-3 | 1.19.1 返工 | 1-9 |
| 1.5.1.4 製程警示 | 1-3 | 1.19.2 維修 | 1-9 |
| 1.5.1.5 組合條件 | 1-4 | 1.19.3 返工 / 維修後清潔 | 1-9 |
| 1.5.1.6 未涉及的條件 | 1-4 | 2 適用文件 | 2-1 |
| 1.5.1.7 非常規或特殊設計 | 1-4 | 2.1 IPC | 2-1 |
| 1.5.2 材料和製程不符合 | 1-4 | 2.2 聯合工業標準 | 2-1 |
| 1.6 過程控制 | 1-4 | 2.3 國際汽車工程師學會 (SAE) | 2-1 |
| 1.6.1 統計製程控制 | 1-4 | 2.4 美國國家標準協會 (ANSI) | 2-1 |
| 1.7 文件的優先順序 | 1-5 | 2.5 國際標準化組織 (ISO) | 2-1 |
| 1.7.1 參考條款 | 1-5 | 2.6 ESD 協會 (ESDA) | 2-2 |
| 1.7.2 附錄 | 1-5 | 2.7 美國國防部 (DoD) | 2-2 |
| 1.8 術語和定義 | 1-5 | 2.8 國際電工委員會 | 2-2 |
| 1.8.1 FOD (外來物) | 1-5 | 2.9 航空航天工業協會 | 2-2 |
| 1.8.2 檢查 | 1-5 | 2.10 電子工業聯盟 | 2-2 |
| 1.8.3 製造商 (組裝者) | 1-5 | 2.11 ASTM 國際 | 2-2 |
| 1.8.4 客觀證據 | 1-5 | 2.12 電氣與電子工程師學會 | 2-2 |
| 1.8.5 過程控制 | 1-5 | 3 備線 | 3-1 |
| 1.8.6 供應商 | 1-5 | 3.1 剝外皮 | 3-2 |
| 1.8.7 用戶 | 1-5 | 3.2 股線損傷和切線 | 3-2 |
| 1.8.8 線徑 (D) | 1-5 | 3.3 導體變形 / 呈鳥籠 | 3-5 |
| 1.9 要求下傳 | 1-5 | 3.4 絞線 | 3-7 |
| 1.10 員工的熟練程度 | 1-6 | 3.5 絕緣皮損傷 - 剝外皮 | 3-8 |
| 1.11 驗收要求 | 1-6 | | |
| 1.12 檢驗方法 | 1-6 | | |
| 1.12.1 製程驗證檢驗 | 1-6 | | |
| 1.12.2 目視檢查 | 1-6 | | |
| 1.12.2.1 光照度 | 1-6 | | |
| 1.12.2.2 放大裝置 | 1-6 | | |
| 1.12.2.3 抽樣 | 1-7 | | |

目錄 (續)

| | | | |
|-----------------------------------|------|--|------|
| 4 焊接端子 | 4-1 | 4.8.3.2 焊接 | 4-34 |
| 4.1 材料、元器件及設備 | 4-2 | 4.8.4 穿孔 / 沖孔 / 無孔型 | 4-35 |
| 4.1.1 材料 | 4-2 | 4.8.4.1 引線 / 導線的放置 | 4-35 |
| 4.1.1.1 焊料 | 4-2 | 4.8.4.2 焊接 | 4-37 |
| 4.1.1.1.1 焊料純度維護 | 4-3 | 4.8.5 鉤型 | 4-38 |
| 4.1.1.2 助焊劑 | 4-4 | 4.8.5.1 引線 / 導線的放置 | 4-38 |
| 4.1.1.3 粘合劑 | 4-4 | 4.8.5.2 焊接 | 4-39 |
| 4.1.1.4 可焊性 | 4-5 | 4.8.6 錫杯 | 4-40 |
| 4.1.1.5 工具和設備 | 4-5 | 4.8.6.1 引線 / 導線的放置 | 4-43 |
| 4.1.2 除金 | 4-5 | 4.8.6.2 焊接 | 4-42 |
| 4.2 清潔度 | 4-6 | 4.8.7 串聯連接 | 4-45 |
| 4.2.1 焊接前 | 4-6 | 4.8.8 引線 / 導線的放置 - AWG30 和更細的導線 | 4-46 |
| 4.2.2 焊接後 | 4-6 | 5 壓接端子 (接頭部和壓接耳) | 5-1 |
| 4.2.2.1 外來物 (FOD) | 4-6 | 5.1 衝壓成形 - 開環型 | 5-3 |
| 4.2.2.2 助焊劑殘留物 | 4-7 | 5.1.1 絕緣皮支撐壓接 | 5-4 |
| 4.2.2.2.1 清洗要求 | 4-7 | 5.1.1.1 檢查窗 | 5-4 |
| 4.2.2.2.2 免清洗製程 | 4-7 | 5.1.1.2 壓接 | 5-6 |
| 4.3 焊接連接 | 4-8 | 5.1.2 沒有絕緣皮支撐壓接的絕緣間隙 | 5-8 |
| 4.3.1 總則 | 4-10 | 5.1.3 導體壓接 | 5-9 |
| 4.3.2 焊接異常 | 4-11 | 5.1.4 鐘形壓口 | 5-11 |
| 4.3.2.1 暴露的金屬基材 | 4-11 | 5.1.5 導體刷 | 5-13 |
| 4.3.2.2 部分可見或隱藏的焊接連接 | 4-11 | 5.1.6 料帶殘耳 | 5-15 |
| 4.4 導線 / 引線準備, 上錫 | 4-12 | 5.1.7 單根導線的密封附件 | 5-16 |
| 4.5 導線絕緣皮 | 4-14 | 5.2 衝壓成形 - 閉環型 | 5-18 |
| 4.5.1 間隙 | 4-14 | 5.2.1 絕緣間隙 | 5-19 |
| 4.5.2 焊後損傷 | 4-16 | 5.2.2 絕緣皮支撐壓接 | 5-19 |
| 4.6 絕緣套管 | 4-17 | 5.2.3 導體壓接和鐘形壓口 | 5-21 |
| 4.7 呈鳥籠狀的導線 (焊後) | 4-19 | 5.3 機製接頭 | 5-23 |
| 4.8 接線端子 | 4-20 | 5.3.1 絕緣間隙 | 5-23 |
| 4.8.1 塔型和直針型 | 4-23 | 5.3.2 絕緣皮支撐型 | 5-26 |
| 4.8.1.1 引線 / 導線的放置 | 4-23 | 5.3.3 導體 | 5-27 |
| 4.8.1.2 焊接 | 4-24 | 5.3.4 壓接 | 5-29 |
| 4.8.2 雙叉型 | 4-25 | 5.3.5 圓密爾填塞 | 5-31 |
| 4.8.2.1 引線 / 導線的放置 - 側面進線 | 4-25 | 5.4 端接環壓接 | 5-33 |
| 4.8.2.2 引線 / 導線的放置 - 底部和頂部進線 .. | 4-28 | 5.5 套管收縮 - 導線支撐 - 接線端子壓接 | 5-35 |
| 4.8.2.3 引線 / 導線的放置 - 導線加固 / 夾持 .. | 4-30 | 6 絕緣皮穿刺連接 (IDC) | 6-1 |
| 4.8.2.4 焊接 | 4-31 | 6.1 多端扁平線纜 | 6-2 |
| 4.8.3 槽型 | 4-33 | 6.1.1 末端切割 | 6-2 |
| 4.8.3.1 引線 / 導線的放置 | 4-33 | 6.1.2 切邊 | 6-3 |
| | | 6.1.3 移除接地層 | 6-4 |

目錄 (續)

| | | | | | |
|------------|---------------------------|-------------|-------------|--------------------------------|--------------|
| 6.1.4 | 連接器對位 | 6-5 | 9.2.1 | 線夾安裝 | 9-6 |
| 6.1.5 | 連接器歪斜和橫向對位 | 6-8 | 9.2.2 | 導線整理 | 9-7 |
| 6.1.6 | 緊固 | 6-9 | 9.2.2.1 | 直向走線 | 9-8 |
| 6.2 | 分立導線端子 | 6-10 | 9.2.2.2 | 側向走線 | 9-9 |
| 6.2.1 | 總則 | 6-10 | 9.3 | 套管和防護套 | 9-10 |
| 6.2.2 | 導線對位 | 6-11 | 9.3.1 | 定位 | 9-10 |
| 6.2.3 | 懸空 (伸出) | 6-12 | 9.3.2 | 粘接 | 9-11 |
| 6.2.4 | 絕緣壓接 | 6-13 | 9.4 | 連接器損傷 | 9-15 |
| 6.2.5 | 連接區域內的損傷 | 6-15 | 9.4.1 | 標準 | 9-15 |
| 6.2.6 | 末端連接器 | 6-16 | 9.4.2 | 限定 - 硬表面 - 配接面 | 9-16 |
| 6.2.7 | 貫穿型連接器 | 6-17 | 9.4.3 | 限定 - 軟表面 - 配接面或 背部密封區 | 9-17 |
| 6.2.8 | 接線盒連接器 | 6-18 | 9.4.4 | 管腳 | 9-18 |
| 6.2.9 | 高密 D 型連接器 (串聯總線連接器) | 6-19 | 9.5 | 管腳和密封塞在連接器內的安裝 | 9-19 |
| 6.2.10 | 模塊化連接器 (RJ 型) | 6-21 | 9.5.1 | 管腳的安裝 | 9-19 |
| 7 | 超音波熔接 | 7-1 | 9.5.2 | 密封塞的安裝 | 9-21 |
| 7.1 | 絕緣間隙 | 7-2 | 10 | 射出成型 / 灌塑成型 | 10-1 |
| 7.2 | 熔接塊 | 7-3 | 10.1 | 射出成型 | 10-4 |
| 8 | 銜接 | 8-1 | 10.1.1 | 填充 | 10-4 |
| 8.1 | 焊接銜接 | 8-2 | 10.1.1.1 | 內模 | 10-4 |
| 8.1.1 | 散接 | 8-3 | 10.1.1.2 | 外模 | 10-7 |
| 8.1.2 | 繞接 | 8-5 | 10.1.1.2.1 | 錯位 | 10-10 |
| 8.1.3 | 鉤接 | 8-7 | 10.1.1.2.2 | 裝配 | 10-11 |
| 8.1.4 | 搭接 | 8-8 | 10.1.1.2.3 | 裂紋、流痕、表面皺紋 (流紋) 或熔接線 | 10-14 |
| 8.1.4.1 | 兩條或兩條以上導體 | 8-9 | 10.1.1.2.4 | 顏色 | 10-16 |
| 8.1.4.2 | 絕緣皮環切 (窗口) | 8-12 | 10.1.2 | 沖膠 | 10-17 |
| 8.1.5 | 熱縮焊接裝置 | 8-13 | 10.1.3 | 對位 | 10-18 |
| 8.2 | 壓接銜接 | 8-15 | 10.1.4 | 毛邊 | 10-21 |
| 8.2.1 | 筒接頭 | 8-15 | 10.1.5 | 導線絕緣皮、外被或套管損壞 | 10-23 |
| 8.2.2 | 雙邊接頭 | 8-18 | 10.1.6 | 固化 | 10-24 |
| 8.2.3 | 終端接頭 | 8-21 | 10.2 | 灌塑成型 (熱固性成型) | 10-25 |
| 8.2.4 | 導線直插連接裝置 (快速連接) | 8-24 | 10.2.1 | 填充 | 10-25 |
| 8.3 | 超音波熔接銜接 | 8-25 | 10.2.2 | 與導線或線纜的裝配 | 10-29 |
| 9 | 連接器連接 | 9-1 | 10.2.3 | 固化 | 10-31 |
| 9.1 | 緊固件安裝 | 9-2 | 11 | 線纜組件與導體的測量 | 11-1 |
| 9.1.1 | 螺栓 - 高度 | 9-2 | 11.1 | 測量 - 線纜與導線的長度公差 | 11-2 |
| 9.1.2 | 螺釘 - 伸出 | 9-3 | 11.2 | 測量 - 線纜 | 11-2 |
| 9.1.3 | 固定夾 | 9-4 | 11.2.1 | 基準面 - 直式 / 軸向連接器 | 11-2 |
| 9.1.4 | 連接器對準 | 9-5 | 11.2.2 | 基準面 - 直角連接器 | 11-3 |
| 9.2 | 釋力裝置 | 9-6 | | | |

目錄 (續)

| | | | | | |
|-------------|-------------------------------|-------|--------------|--------------------------|-------|
| 11.2.3 | 長度 | 11-3 | 13.9 | 中心針 | 13-21 |
| 11.2.4 | 分叉 | 11-4 | 13.9.1 | 定位 | 13-21 |
| 11.2.4.1 | 分叉測量基準點 | 11-4 | 13.9.2 | 損傷 | 13-22 |
| 11.2.4.2 | 分叉長度 | 11-5 | 13.10 | 半剛性同軸線 | 13-23 |
| 11.3 | 測量 - 導線 | 11-6 | 13.10.1 | 彎曲和變形 | 13-24 |
| 11.3.1 | 電氣端子基準點 | 11-6 | 13.10.2 | 表面狀況 | 13-27 |
| 11.3.2 | 長度 | 11-7 | 13.10.2.1 | 硬質表面 | 13-27 |
| 12 | 標記 / 標籤 | 12-1 | 13.10.2.2 | 軟質表面 | 13-29 |
| 12.1 | 內容 | 12-2 | 13.10.3 | 介質的切割 | 13-30 |
| 12.2 | 易讀性 | 12-2 | 13.10.4 | 介質清潔度 | 13-32 |
| 12.3 | 永久性 | 12-4 | 13.10.5 | 中心導體插針 | 13-33 |
| 12.4 | 定位及方向 | 12-4 | 13.10.5.1 | 尖端 | 13-33 |
| 12.5 | 功能性 | 12-6 | 13.10.5.2 | 損傷 | 13-35 |
| 12.6 | 標記套 | 12-7 | 13.10.6 | 焊接 | 13-36 |
| 12.6.1 | 纏繞 | 12-7 | 13.11 | 鉚壓式連接器 | 13-38 |
| 12.6.2 | 管型 | 12-9 | 13.12 | 雙軸 / 多軸屏蔽線的焊接和剝外被 | 13-39 |
| 12.7 | 旗形標記 | 12-10 | 13.12.1 | 外被和芯線的安裝 | 13-39 |
| 12.7.1 | 粘貼 | 12-10 | 13.12.2 | 環安裝 | 13-41 |
| 12.8 | 纏繞標記 | 12-10 | 14 | 緊固 | 14-1 |
| 13 | 同軸及雙軸線纜組件 | 13-1 | 14.1 | 紮線帶纏繞 / 連軋應用 | 14-2 |
| 13.1 | 剝外被 | 13-2 | 14.1.1 | 鬆緊度 | 14-6 |
| 13.2 | 中心導體收尾 | 13-4 | 14.1.2 | 損傷 | 14-7 |
| 13.2.1 | 壓接 | 13-4 | 14.1.3 | 間隔 | 14-8 |
| 13.2.2 | 焊接 | 13-6 | 14.2 | 分叉 | 14-9 |
| 13.3 | 焊箍針 | 13-8 | 14.2.1 | 單根導線 | 14-9 |
| 13.3.1 | 總則 | 13-8 | 14.2.2 | 間隔 | 14-10 |
| 13.3.2 | 絕緣 | 13-10 | 14.3 | 佈線 | 14-13 |
| 13.4 | 同軸連接器 - 印製線路板用連接器 | 13-11 | 14.3.1 | 導線交叉 | 14-13 |
| 13.5 | 同軸連接器 - 中心導體長度 - 直角連接器 | 13-12 | 14.3.2 | 彎曲半徑 | 14-14 |
| 13.6 | 同軸連接器 - 中心導體焊接 | 13-14 | 14.3.3 | 同軸線纜 | 14-15 |
| 13.7 | 同軸連接器 - 端子蓋 | 13-16 | 14.3.4 | 空置導線收尾 | 14-16 |
| 13.7.1 | 焊接 | 13-16 | 14.3.4.1 | 收縮套管 | 14-16 |
| 13.7.2 | 壓合 | 13-17 | 14.3.4.2 | 撓性套管 | 14-17 |
| 13.8 | 屏蔽層收尾 | 13-18 | 14.3.5 | 銜接處和焊環上的紮線帶 | 14-17 |
| 13.8.1 | 壓緊式接地環 | 13-18 | 14.4 | 掃把式捆紮 | 14-18 |
| 13.8.2 | 壓接環 | 13-19 | 15 | 線束 / 線纜的電氣屏蔽 | 15-1 |
| | | | 15.1 | 編織 | 15-2 |
| | | | 15.1.1 | 直接編織 | 15-3 |
| | | | 15.1.2 | 預先編織 | 15-5 |
| | | | 15.2 | 屏蔽層收尾 | 15-6 |

目錄 (續)

| | | | | | |
|-----------------------------------|----------|-------|------------------------|-------------------|-------|
| 15.2.1 | 屏蔽層跳線 | 15-6 | 17.2.4 | 保險索 | 17-13 |
| 15.2.1.1 | 附連導線 | 15-6 | 17.3 導線 / 線束安裝 | | 17-14 |
| 15.2.1.1.1 | 焊接 | 15-7 | 17.3.1 | 應力釋放 | 17-14 |
| 15.2.1.1.2 | 壓接 | 15-11 | 17.3.2 | 理線 | 17-15 |
| 15.2.1.2 | 屏蔽層編織 | 15-12 | 17.3.3 | 維修環 | 17-16 |
| 15.2.1.2.1 | 織物 | 15-12 | 17.3.4 | 線夾 | 17-17 |
| 15.2.1.2.2 | 梳理與絞合 | 15-12 | 17.3.5 | 紮線帶纏繞 / 連紮 | 17-17 |
| 15.2.1.3 | 菊花鏈 | 15-13 | 17.3.6 | 線槽 | 17-18 |
| 15.2.1.4 | 公共接地點 | 15-13 | 17.3.7 | 密封圈 | 17-19 |
| 15.2.2 | 無用的屏蔽層跳線 | 15-14 | 17.3.7.1 | 導線 / 線纜 / 線束無密封要求 | 17-19 |
| 15.2.2.1 | 屏蔽層不向後折回 | 15-14 | 17.3.7.2 | 導線 / 線纜有密封要求 | 17-20 |
| 15.2.2.2 | 屏蔽層向後折回 | 15-15 | 18 無焊接接 | | 18-1 |
| 15.3 屏蔽層收尾 - 連接器 | | 15-16 | 18.1 匝數 | | 18-2 |
| 15.3.1 | 收縮 | 15-16 | 18.2 匝間間隙 | | 18-3 |
| 15.3.2 | 壓接 | 15-18 | 18.3 導線末端, 絕緣繞接 | | 18-4 |
| 15.3.3 | 屏蔽層跳線連接 | 15-20 | 18.4 繞匝的凸起與重疊 | | 18-6 |
| 15.3.4 | 焊接 | 15-21 | 18.5 繞接位置 | | 18-7 |
| 15.4 屏蔽層收尾 - 預先編織的銜接 | | 15-21 | 18.6 理線 | | 18-9 |
| 15.4.1 | 焊接 | 15-21 | 18.7 導線鬆弛 | | 18-10 |
| 15.4.2 | 紮線帶 / 捆帶 | 15-23 | 18.8 鍍層 | | 18-11 |
| 15.5 捆帶 - 絕緣的和導電的、有粘性和無粘性的 | | 15-24 | 18.9 損傷 | | 18-12 |
| 15.6 套管 (屏蔽) | | 15-25 | 18.9.1 | 絕緣皮 | 18-12 |
| 15.7 收縮管 - 導電襯 | | 15-26 | 18.9.2 | 導線和接線柱 | 18-13 |
| 16 線纜 / 線束防護層 | | 16-1 | 19 測試 | | 19-1 |
| 16.1 編織 | | 16-2 | 19.1 非破壞性測試 | | 19-2 |
| 16.1.1 | 直接編織 | 16-2 | 19.2 返工或維修後的測試 | | 19-2 |
| 16.1.2 | 預先編織 | 16-4 | 19.3 意向表的使用 | | 19-2 |
| 16.2 套管 / 熱縮套管 | | 16-6 | 19.4 電氣測試 | | 19-3 |
| 16.2.1 | 密封 | 16-7 | 19.4.1 | 測試項目的選擇 | 19-3 |
| 16.3 塑料纏繞帶 (螺旋形套管) | | 16-8 | 19.5 電氣測試方法 | | 19-4 |
| 16.4 波紋管 - 可拆分型和不可拆分型 | | 16-9 | 19.5.1 | 連通性 | 19-4 |
| 16.5 捆帶, 有粘性的和無粘性的 | | 16-9 | 19.5.2 | 短路 | 19-5 |
| 17 成品組件安裝 | | 17-1 | 19.5.3 | 介質耐壓 (DWV) | 19-6 |
| 17.1 總則 | | 17-2 | 19.5.4 | 絕緣電阻 (IR) | 19-7 |
| 17.2 機械零配件的安裝 | | 17-3 | 19.5.5 | 電壓駐波比 (VSWR) | 19-8 |
| 17.2.1 | 螺紋緊固件 | 17-3 | 19.5.6 | 插入損耗 | 19-8 |
| 17.2.1.1 | 最小扭矩 | 17-6 | 19.5.7 | 反射係數 | 19-9 |
| 17.2.2 | 導線 | 17-8 | 19.5.8 | 用戶要求的 | 19-9 |
| 17.2.3 | 鎖線 | 17-11 | | | |

目錄 (續)

| | | | |
|---|-------|--|-------|
| 19.6 機械測試 | 19-10 | 表 4-8 鉤型接線端子上引線 / 導線的放置 | 4-38 |
| 19.6.1 測試項目的選擇 | 19-10 | 表 4-9 AWG30 及更小直徑的導線纏繞標準 | 4-46 |
| 19.7 機械測試方法 | 19-11 | 表 10-1 射出成型 / 灌塑成型的外觀異常定義 | 10-2 |
| 19.7.1 壓接高度 (尺寸分析) | 19-11 | 表 11-1 線纜 / 導線長度測量公差 | 11-2 |
| 19.7.1.1 端子放置 | 19-12 | 表 13-1 同軸、雙軸線屏蔽層和中心導體損傷的允許值 | 13-2 |
| 19.7.2 拉力 (拉伸) | 19-13 | 表 13-2 半剛性線纜的變形 | 13-25 |
| 19.7.2.1 未文件化的過程控制 | 19-14 | 表 13-3 介質的切割 | 13-30 |
| 19.7.3 壓接力監測 | 19-18 | 表 14-1 最小彎曲半徑要求 | 14-14 |
| 19.7.4 壓接工具鑒定 | 19-18 | 表 17-1 最小鍛壓脹鉚環拉脫負荷 | 17-13 |
| 19.7.5 連接保持力驗證 | 19-18 | 表 18-1 裸線最低匝數 | 18-2 |
| 19.7.6 RF (射頻) 連接器屏蔽層拉力 (拉伸) | 19-19 | 表 19-1 電氣測試要求 | 19-3 |
| 19.7.7 RF (射頻) 連接器屏蔽環扭轉測試 | 19-20 | 表 19-2 連通性測試最低要求 | 19-4 |
| 19.7.8 用戶要求的 | 19-20 | 表 19-3 短路測試 (低壓絕緣) 最低要求 | 19-5 |
| 20 高電壓應用 | 20-1 | 表 19-4 介質耐壓測試 (DWV) 最低要求 | 19-6 |
| 附錄 A 術語和定義 | A-1 | 表 19-5 絕緣電阻 (IR) 測試最低要求 | 19-7 |
| 附錄 B 可複製的測試表 | B-1 | 表 19-6 電壓駐波比 (VSWR) 測試參數 | 19-8 |
| 附錄 C 焊接工具和設備指南 | C-1 | 表 19-7 插入損耗測試參數 | 19-8 |
| 表 1-1 放大裝置 | 1-6 | 表 19-8 反射係數測試參數 | 19-9 |
| 表 1-2 放大裝置的應用 - 其它 | 1-7 | 表 19-9 機械測試要求 | 19-10 |
| 表 3-1 股線允許的損傷範圍 | 3-4 | 表 19-10 壓接高度測試 | 19-11 |
| 表 4-1 焊料槽中雜質的最大限值 | 4-3 | 表 19-11 拉力測試最小要求 | 19-14 |
| 表 4-2 焊接連接異常 | 4-11 | 表 19-12 拉力測試值的拉力值 | 19-15 |
| 表 4-3 塔型和直針型端子上引線 / 導線的放置 | 4-23 | 表 19-13 UL, SAE, GM 和 Volvo 拉力測試值 (1 和 2 級) | 19-16 |
| 表 4-4 雙叉型接線端子上引線 / 導線的放置 - 側面進線 | 4-26 | 表 19-14 IEC 拉力測試值 (1 和 2 級) | 19-17 |
| 表 4-5 雙叉型接線端子上引線 / 導線的放置 - 底部進線 | 4-28 | 表 19-15 射頻連接器拉力測試 | 19-19 |
| 表 4-6 側面進線直通連接方式的固定要求 - 雙叉型端子 | 4-30 | | |
| 表 4-7 穿孔 / 沖孔 / 無孔型接線端子上引線 / 導線的放置 | 4-35 | | |