

目錄

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

目錄 (續)

4.1 材料、元器件及設備	4-2	4.8.2.2 接線壓子 – 雙叉型 – 引線 / 導線的放置 – 底部和頂部進線	4-28
4.1.1 材料、元器件及設備 – 材料	4-2	4.8.2.3 接線壓子 – 雙叉型 – 引線 / 導線的放置 – 導線加固 / 夾持	4-30
4.1.1.1 材料、元器件及設備 – 材料 – 焊料	4-2	4.8.2.4 接線壓子 – 雙叉型 – 焊接	4-31
4.1.1.1.1 材料、元器件及設備 – 材料 – 焊料 – 焊料純度維護	4-3	4.8.3 接線壓子 – 槽型	4-33
4.1.1.2 材料、元器件及設備 – 材料 – 助焊劑	4-4	4.8.3.1 接線壓子 – 槽型 – 引線 / 導線的放置	4-33
4.1.1.3 材料、元器件及設備 – 材料 – 黏合劑	4-4	4.8.3.2 接線壓子 – 槽型 – 焊接	4-34
4.1.1.4 材料、元器件及設備 – 材料 – 可焊性	4-5	4.8.4 接線壓子 – 穿孔 / 衝孔 / 無孔型	4-35
4.1.1.5 材料、元器件及設備 – 材料 – 工具和設備	4-5	4.8.4.1 接線壓子 – 穿孔 / 衝孔 / 無孔型 – 引線 / 導線的放置	4-35
4.1.2 材料、元器件及設備 – 除金	4-5	4.8.4.2 接線壓子 – 穿孔 / 衝孔 / 無孔型 – 焊接	4-37
4.2 清潔度	4-6	4.8.5 接線壓子 – 鉤型	4-38
4.2.1 清潔度 – 焊接前	4-6	4.8.5.1 接線壓子 – 鉤型 – 引線 / 導線的放置	4-38
4.2.2 清潔度 – 焊接後	4-6	4.8.5.2 接線壓子 – 鉤型 – 焊接	4-40
4.2.2.1 清潔度 – 焊接後 – 外來物 (FOD)	4-6	4.8.6 接線壓子 – 錫杯	4-41
4.2.2.2 清潔度 – 焊接後 – 助焊劑殘留物	4-7	4.8.6.1 接線壓子 – 錫杯 – 引線 / 導線的放置	4-41
4.2.2.2.1 清潔度 – 焊接後 – 助焊劑殘留物 – 清洗要求	4-7	4.8.6.2 接線壓子 – 錫杯 – 焊接	4-42
4.2.2.2.2 清潔度 – 焊接後 – 助焊劑殘留物 – 免清洗工藝	4-7	4.8.7 接線壓子 – 串聯連接	4-44
4.3 焊接連接	4-8	4.8.8 接線要求 – 引線 / 導線的放置 – AWG30 和更細的導線	4-45
4.3.1 焊接連接 – 總則	4-10	5 壓接壓子 (接頭部和壓接耳)	5-1
4.3.2 焊接連接 – 焊接異常	4-11	5.1 衝壓成形 – 開環型	5-3
4.3.2.1 焊接連接 – 焊接異常 – 暴露的金屬基材	4-11	5.1.1 衝壓成形 – 開環型 – 絕緣皮支撐	5-4
4.3.2.2 焊接連接 – 焊接異常 – 部分可見或隱蔽的焊接連接	4-11	5.1.1.1 衝壓成形 – 開環型 – 絕緣皮支撐 – 檢查窗	5-4
4.4 導線 / 引線準備, 上錫	4-12	5.1.1.2 衝壓成形 – 開環型 – 絕緣皮支撐 – 壓接	5-6
4.5 導線絕緣皮	4-14	5.1.2 衝壓成形 – 開環型 – 沒有絕緣皮支撐壓接的絕緣間隙	5-8
4.5.1 導線絕緣皮 – 間隙	4-14	5.1.3 衝壓成形 – 開環型 – 導體壓接	5-9
4.5.2 導線絕緣皮 – 焊後損傷	4-16	5.1.4 衝壓成形 – 開環型 – 鐘形壓口	5-11
4.6 絕緣套管	4-17	5.1.5 衝壓成形 – 開環型 – 導體刷	5-13
4.7 焊後股線散開 (烏籠狀)	4-19	5.1.6 衝壓成形 – 開環型 – 料帶殘耳	5-15
4.8 接線壓子	4-20	5.1.7 衝壓成形 – 開環型 – 單根導線密封	5-16
4.8.1 接線壓子 – 塔型和直針型	4-23	5.2 衝壓成形 – 閉環型	5-18
4.8.1.1 接線壓子 – 塔型和直針型 – 引線 / 導線的放置	4-23	5.2.1 衝壓成形 – 閉環型 – 絕緣間隙	5-19
4.8.1.1 引線 / 導線的放置	4-24	5.2.2 衝壓成形 – 閉環型 – 絕緣皮支撐壓接	5-20
4.8.1.2 接線壓子 – 塔型和直針型 – 焊接	4-25	5.2.3 衝壓成形 – 閉環型 – 導體壓接和鐘形壓口	5-21
4.8.2 接線壓子 – 雙叉型	4-26	5.2.4 衝壓成形 – 閉環型 – 殘耳	5-23
4.8.2.1 接線壓子 – 雙叉型 – 引線 / 導線的放置 – 側面進線	4-26	5.3 車削接頭	5-24
		5.3.1 車削接頭 – 絕緣間隙	5-24
		5.3.2 車削接頭 – 絕緣皮支撐	5-26
		5.3.3 車削接頭 – 導體	5-27

目錄 (續)

5.3.4	車削接頭 - 壓接	5-29	8.2.4	壓接銜接 - 導線直插連接裝置 (快速連接)	8-23
5.3.5	車削接頭 - 圓密爾填塞	5-31	8.3 超聲熔接銜接		8-24
5.4 壓接環壓接		5-33	9 連接器連接		9-1
5.5 套管收縮 - 導線支撐 - 接線壓子壓接		5-35	9.1 緊固件安裝		9-2
6 絕緣皮刺穿連接 (IDC)		6-1	9.1.1	緊固件安裝 - 螺栓 - 高度	9-2
6.1 扁平排線		6-2	9.1.2	緊固件安裝 - 螺釘 - 伸出	9-3
6.1.1	扁平排線 - 末壓切割	6-2	9.1.3	緊固件安裝 - 固定夾	9-4
6.1.2	扁平排線 - 切邊	6-3	9.1.4	緊固件安裝 - 連接器對準	9-5
6.1.3	扁平排線 - 移除接地層	6-4	9.2 釋力裝置		9-6
6.1.4	扁平排線 - 連接器對位	6-5	9.2.1	釋力裝置 - 線夾安裝	9-6
6.1.5	扁平排線 - 連接器歪斜和橫向對位	6-8	9.2.2	釋力裝置 - 導線整理	9-7
6.1.6	扁平排線 - 緊固	6-9	9.2.2.1	釋力裝置 - 導線整理 - 直向走線	9-8
6.2 分立導線壓子		6-10	9.2.2.2	釋力裝置 - 導線整理 - 側向走線	9-9
6.2.1	分立導線壓子 - 總則	6-10	9.3 套管和防護套		9-10
6.2.2	分立導線壓子 - 導線對位	6-11	9.3.1	套管和防護套 - 定位	9-10
6.2.3	分立導線壓子 - 懸空 (伸出)	6-12	9.3.2	套管和防護套 - 黏接	9-11
6.2.4	分立導線壓子 - 絕緣壓接	6-13	9.4 連接器損傷		9-15
6.2.5	分立導線壓子 - 連接區域內的損傷	6-15	9.4.1	連接器損傷 - 標準	9-15
6.2.6	分立導線壓子 - 末壓連接器	6-16	9.4.2	連接器損傷 - 限制 - 硬表面 - 配接面	9-16
6.2.7	分立導線壓子 - 貫穿型連接器	6-17	9.4.3	連接器損傷 - 限制 - 軟表面 - 配接面或背部密封區	9-17
6.2.8	分立導線壓子 - 接線盒連接器	6-18	9.4.4	連接器損傷 - Pin 針 / 端子	9-18
6.2.9	分立導線壓子 - 高密度 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	分立導線壓子 - 模塊化連接器 (RJ 型)	6-21	9.5.1	管腳和密封塞在連接器內的安裝 - 管腳的安裝	9-19
7 超聲熔接		7-1	9.5.2	管腳和密封塞在連接器內的安裝 - 密封塞的安裝	9-21
7.1 絕緣間隙		7-2	10 二次成型 / 灌塑成型		10-1
7.2 熔接塊		7-3	10.1 二次成型		10-4
8 銜接		8-1	10.1.1	二次成型 - 填充	10-4
8.1 焊接銜接		8-2	10.1.1.1	二次成型 - 填充 - 內模	10-4
8.1.1	焊接銜接 - 散接	8-3	10.1.1.2	二次成型 - 填充 - 外模	10-7
8.1.2	焊接銜接 - 繞接	8-5	10.1.1.2.1	二次成型 - 填充 - 外模 - 錯位	10-10
8.1.3	焊接銜接 - 鉤接	8-7	10.1.1.2.2	二次成型 - 填充 - 外模 - 裝配	10-11
8.1.4	焊接銜接 - 搭接	8-8	10.1.1.2.3	二次成型 - 填充 - 外模 - 裂紋、流痕、表面皺紋 (結合線) 或熔接線	10-14
8.1.4.1	焊接銜接 - 搭接 - 兩條或兩條以上導體	8-9	10.1.1.2.4	二次成型 - 填充 - 外模 - 顏色	10-16
8.1.4.2	焊接銜接 - 搭接 - 絕緣皮環切 (窗口)	8-12	10.1.2	二次成型 - 衝膠	10-17
8.1.5	焊接銜接 - 熱縮焊接裝置	8-13	10.1.3	二次成型 - 對位	10-18
8.2 壓接銜接		8-15	10.1.4	二次成型 - 毛邊	10-21
8.2.1	壓接銜接 - 筒接頭	8-15			
8.2.2	壓接銜接 - 雙邊接頭	8-18			
8.2.3	壓接銜接 - 終壓接頭	8-21			

目錄 (續)

10.1.5	二次成型 – 導線絕緣皮、外被或套管損壞	10-23	13.1	剝外被	13-2
10.1.6	二次成型 – 固化	10-24	13.2	中心導體收尾	13-4
10.2	灌塑成形 (熱固性成型)	10-25	13.2.1	中心導體收尾 – 壓接	13-4
10.2.1	灌塑成形 (熱固性成型) – 填充	10-25	13.2.2	中心導體收尾 – 焊接	13-6
10.2.2	灌塑成形 (熱固性成型) – 與導線或 線纜的裝配	10-29	13.3	焊箍針	13-8
10.2.3	灌塑材料 (熱固性成型) – 固化	10-31	13.3.1	焊箍針 – 總則	13-8
10.3	撓性扁帶的二次成型	10-32	13.3.2	焊箍針 – 絕緣	13-10
10.3.1	撓性扁帶的二次成型 – 支撐物及定位功能 黏接	10-35	13.4	同軸連接器 – 印制線路板用連接器	13-11
10.3.2	撓性扁帶的二次成型 – 扁帶與連接器灌塑 黏接	10-36	13.5	同軸連接器 – 中心導體長度 – 直角連接器	13-12
10.3.3	撓性扁帶的二次成型 – 零部件安裝	10-37	13.6	同軸連接器 – 中心導體焊接	13-13
11	線纜組件與導線的測量	11-1	13.7	同軸連接器 – 壓蓋	13-15
11.1	測量 – 線纜與導線的長度公差	11-2	13.7.1	同軸連接器 – 壓蓋 – 焊接	13-15
11.2	測量 – 線纜	11-2	13.7.2	同軸連接器 – 壓蓋 – 壓合	13-16
11.2.1	測量 – 線纜 – 基準面 – 直式 / 軸向連接器	11-2	13.8	屏蔽層收尾	13-17
11.2.2	測量 – 線纜 – 基準面 – 直角連接器	11-3	13.8.1	屏蔽層收尾 – 壓緊式接地環	13-17
11.2.3	測量 – 線纜 – 長度	11-3	13.8.2	屏蔽層收尾 – 壓接環	13-18
11.2.4.1	測量 – 線纜 – 分叉測量基準點	11-4	13.9	中心針	13-20
11.2.4	測量 – 線纜 – 分叉	11-4	13.9.1	中心針 – 定位	13-20
11.2.4.2	測量 – 線纜 – 分叉長度	11-5	13.9.2	中心針損傷	13-21
11.3	測量 – 導線	11-6	13.10	半剛性同軸線	13-22
11.3.1	測量 – 導線 – 電氣壓子基準點	11-6	13.10.1	半剛性同軸線 – 彎曲和變形	13-23
11.3.2	測量 – 導線 – 長度	11-7	13.10.2	半剛性同軸線 – 表面狀況	13-25
12	標記 / 標籤	12-1	13.10.2.1	半剛性同軸線 – 表面狀況 – 硬質表面	13-25
12.1	內容	12-2	13.10.2.2	半剛性同軸線 – 表面狀況 – 軟質表面	13-27
12.2	易讀性	12-2	13.10.3	半剛性同軸線 – 介電質的切割	13-28
12.3	永久性	12-4	13.10.4	半剛性同軸線 – 介電質清潔度	13-30
12.4	定位及方向	12-5	13.10.5	半剛性同軸線 – 中心導體插針	13-31
12.5	功能性	12-6	13.10.5.1	半剛性同軸線 – 中心導體插針 – 尖壓	13-32
12.6	標記套	12-7	13.10.5.2	半剛性同軸線 – 中心導體插針 – 損傷	13-34
12.6.1	標記套 – 纏繞	12-7	13.10.6	半剛性同軸線 – 焊接	13-34
12.6.2	標記套 – 管型	12-9	13.11	鉤壓式連接器	13-36
12.7	旗型標記	12-10	13.12	雙軸 / 多軸屏蔽線的焊接和剝外被	13-37
12.7.1	旗型標記 – 黏貼	12-10	13.12.1	雙軸 / 多軸屏蔽線的焊接和剝外被 – 外被和芯線的安裝	13-37
12.8	纏繞標記	12-10	13.12.2	雙軸 / 多軸屏蔽線的焊接和剝外被 – 環安裝	13-39
13	同軸及雙軸線纜組件	13-1	14	緊固	14-1
			14.1	扎線帶纏繞 / 連扎應用	14-2
			14.1.1	扎線帶纏繞 / 連扎應用 – 鬆緊度	14-7

目錄 (續)

14.1.2	扎線帶纏繞 / 連扎應用 – 損傷	14-8	15.4.1	屏蔽層收尾 – 預先編織的銜接 – 焊接	15-22
14.1.3	扎線帶纏繞 / 連扎應用 – 間隔	14-8	15.4.2	屏蔽層收尾 – 預先編織的銜接 – 扎線帶 / 捆帶	15-24
14.2	分叉	14-9	15.5	捆帶 – 絕緣的和導電的、有黏性的或無黏性的	15-25
14.2.1	分叉 – 單根導線	14-9	15.6	管套 (屏蔽)	15-26
14.2.2	分叉 – 間隔	14-10	15.7	收縮管 – 導電襯	15-27
14.3	佈線	14-13	16	線纜 / 線束防護層	16-1
14.3.1	佈線 – 導線交叉	14-13	16.1	編織	16-2
14.3.2	佈線 – 彎曲半徑	14-14	16.1.1	編織 – 直接編織	16-2
14.3.3	佈線 – 同軸線纜	14-15	16.1.2	編織 – 預先編織	16-4
14.3.4	佈線 – 空置導線收尾	14-16	16.2	套管 / 熱縮套管	16-6
14.3.4.1	佈線 – 空置導線收尾 – 收縮套管	14-16	16.2.1	套管 / 熱縮套管 – 密封	16-7
14.3.4.2	佈線 – 空置導線壓子 – 撓性套管	14-17	16.3	塑料纏繞帶 (螺旋形套管)	16-8
14.3.5	佈線 – 銜接處和焊環上的扎線帶	14-17	16.4	波紋管 – 可拆分型和不可拆分型	16-9
14.4	掃把式捆扎	14-18	16.5	捆帶, 有黏性的和無黏性的	16-9
15	線束 / 線纜的電氣屏蔽	15-1	17	成品組件安裝	17-1
15.1	編織	15-2	17.1	總則	17-2
15.1.1	編織 – 直接編織	15-3	17.2	機械零部件的安裝	17-3
15.1.2	編織 – 預先編織	15-5	17.2.1	機械零部件的安裝 – 螺紋緊固件	17-4
15.2	屏蔽層收尾	15-6	17.2.1.1	機械零部件的安裝 – 螺紋緊固件 – 最小扭矩	17-6
15.2.1	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線	15-6	17.2.2	機械零部件的安裝 – 螺紋緊固件 – 導線	17-8
15.2.1.1	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 附連導線	15-6	17.2.2.1	機械零部件的安裝 – 螺紋緊固件 – 單芯線	17-9
15.2.1.1.1	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 附連導線 – 焊接	15-7	17.2.2.2	機械零部件的安裝 – 螺紋緊固件 – 多股導線	17-11
15.2.1.1.2	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 附連導線 – 壓接	15-11	17.2.4	保險索	17-14
15.2.1.2	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 屏蔽層編織	15-12	17.3	導線 / 線束安裝	17-15
15.2.1.2.1	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 屏蔽層編織 – 織物	15-12	17.3.1	導線 / 線束安裝 – 應力釋放	17-15
15.2.1.2.2	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 屏蔽層編織 – 梳理與絞合	15-12	17.3.2	導線 / 線束安裝 – 理線	17-16
15.2.1.3	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 菊花鏈	15-13	17.3.3	導線 / 線束安裝 – 維修環	17-17
15.2.1.4	屏蔽層收尾 – 屏蔽層跳線 – 公共接地點	15-13	17.3.4	導線 / 線束安裝 – 線夾	17-18
15.2.2	屏蔽層收尾 – 無用的屏蔽層跳線	15-14	17.3.5	導線 / 線束安裝 – 扎線帶纏繞 / 連扎	17-18
15.2.2.1	屏蔽層收尾 – 無用的屏蔽層跳線 – 屏蔽層不向後折回	15-14	17.3.6	線槽	17-19
15.2.2.2	屏蔽層收尾 – 無用的屏蔽層跳線 – 屏蔽層向後折回	15-15	17.3.7	密封圈	17-20
15.3	屏蔽層收尾 – 連接器	15-16	17.3.7.1	密封圈 – 導線 / 線纜 / 線束無密封要求	17-20
15.3.1	屏蔽層收尾 – 連接器 – 收縮	15-16	17.3.7.1.1	密封圈 – 導線 / 線纜有密封要求	17-21
15.3.2	屏蔽層收尾 – 連接器 – 壓接	15-18	18	無焊縫接	18-1
15.3.3	屏蔽層收尾 – 連接器 – 屏蔽層跳線連接	15-20			
15.3.4	屏蔽層收尾 – 連接器 – 焊接	15-21			
15.4	屏蔽層收尾 – 預先編織的銜接	15-21			

目錄 (續)

19 測試	19-1	表 3-1 股線允許的損傷範圍	3-4
19.1 非破壞性測試	19-2	表 4-1 焊料槽中雜質的最大限值	4-3
19.2 返工或維修後的測試	19-2	表 4-2 焊接連接異常	4-11
19.3 意向表的使用	19-2	表 4-3 塔型和直針型壓子上引線 / 導線的放置	4-23
19.4 電氣測試	19-3	表 4-4 雙叉型接線壓子上引線 / 導線的放置 - 側面進線	4-26
19.4.1 電氣測試 - 測試項目的選擇	19-3	表 4-5 雙叉型接線壓子上引線 / 導線的放置 - 底部進線	4-28
19.5 電氣測試方法	19-4	表 4-6 側面進線直通連接方式的固定要求— 雙叉型壓子	4-30
19.5.1 電氣測試方法 - 連通性	19-4	表 4-7 穿孔 / 衝孔 / 無孔型接線壓子上引線 / 導線的放置	4-35
19.5.2 電氣測試方法 - 短路	19-5	表 4-8 鈎型接線壓子上引線 / 導線的放置	4-38
19.5.3 電氣測試方法 - 介質耐壓 (DWV)	19-6	表 4-9 AWG30 及更小直徑的導線纏繞要求	4-45
19.5.4 電氣測試方法 - 絕緣電阻 (IR)	19-7	表 10-1 二次成型 / 灌塑成型的外觀異常定義	10-2
19.5.5 電氣測試方法 - 電壓駐波比 (VSWR)	19-8	表 11-1 線纜 / 導線長度測量公差	11-2
19.5.6 電氣測試方法 - 插入損耗	19-8	表 13-1 同軸、雙軸線屏蔽層和中心導體損傷的 允許值	13-2
19.5.7 電氣測試方法 - 反射系數	19-9	表 13-2 半剛性線纜的變形	13-24
19.5.8 電氣測試方法 - 用戶要求的	19-9	表 13-3 介電質的切割	13-28
19.6 機械測試	19-10	表 14-1 最小彎曲半徑要求	14-14
19.6.1 機械測試 - 測試項目的選擇	19-10	表 17-1 最小鍛壓脹鉚環拉脫負荷	17-14
19.7 機械測試方法	19-11	表 19-1 電氣測試要求	19-3
19.7.1 機械測試方法 - 壓接高度 (尺寸分析)	19-11	表 19-2 連通性測試最低要求	19-4
19.7.1.1 機械測試方法 - 壓接高度 (尺寸分析) - 壓子放置	19-12	表 19-3 短路測試 (低壓絕緣) 最低要求	19-5
19.7.2 機械測試方法 - 拉力 (拉伸)	19-13	表 19-4 介質耐壓測試 (DWV) 最低要求	19-6
19.7.2.1 機械測試方法 - 拉力 (拉伸) - 無文件化 的過程控制	19-14	表 19-5 絕緣電阻 (IR) 測試最低要求	19-7
19.7.3 機械測試方法 - 壓接力監測	19-18	表 19-6 電壓駐波比 (VSWR) 測試參數	19-8
19.7.4 機械測試方法 - 壓接工具的鑒定	19-18	表 19-7 插入損耗測試參數	19-8
19.7.5 機械測試方法 - 連接保持力驗證	19-18	表 19-8 反射系數測試參數	19-9
19.7.6 機械測試方法 - RF (射頻) 連接器屏蔽層 拉力 (拉伸)	19-19	表 19-9 機械測試要求	19-10
19.7.7 機械測試方法 - RF (射頻) 連接器屏蔽環 扭轉測試	19-20	表 19-10 壓接高度測試	19-11
19.7.8 機械測試方法 - 用戶要求的	19-20	表 19-11 拉力測試最小要求	19-14
20 高電壓應用	20-1	表 19-12 拉力測試的拉力值	19-15
附錄 A 術語與定義	20-1	表 19-13 UL, SAE, GM 和 Volvo 拉力測試值 (1 和 2 級)	19-16
附錄 B 可複製的測試表	20-1	表 19-14 IEC 拉力測試值 (1 和 2 級)	19-17
附錄 C 焊接工具和設備指南	20-1	表 19-15 射頻連接器拉力測試	19-19
表 A-1 電氣間隙	A-5		
表 1-1 放大裝置的應用 - 導線及導線連接	1-6		
表 1-2 放大裝置的應用 - 其他	1-6		