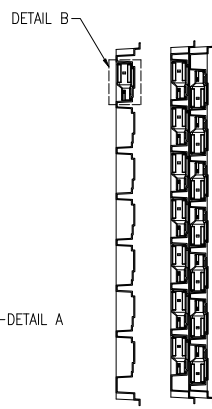
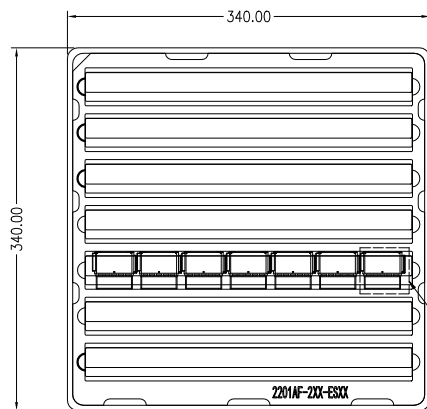


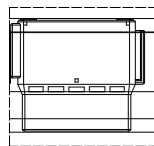
RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

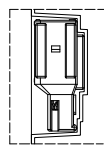
包装图



The upper and lower disks must be stacked in reverse order
上下两盘需反向堆叠



Partial enlarged detail局部放大图A
Scale比例 3 : 1



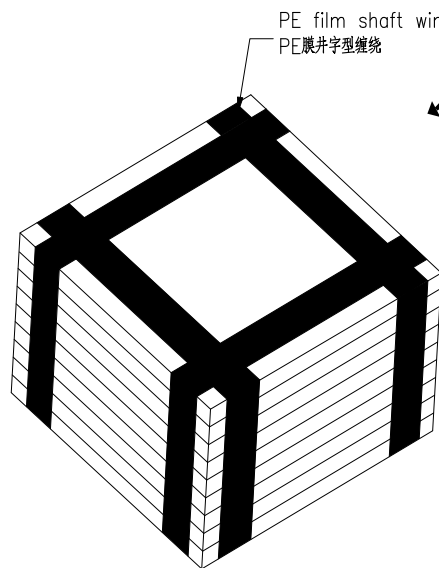
Partial enlarged detail局部放大图B
Scale比例 3 : 1

Applicable Product No.
适用产品料号

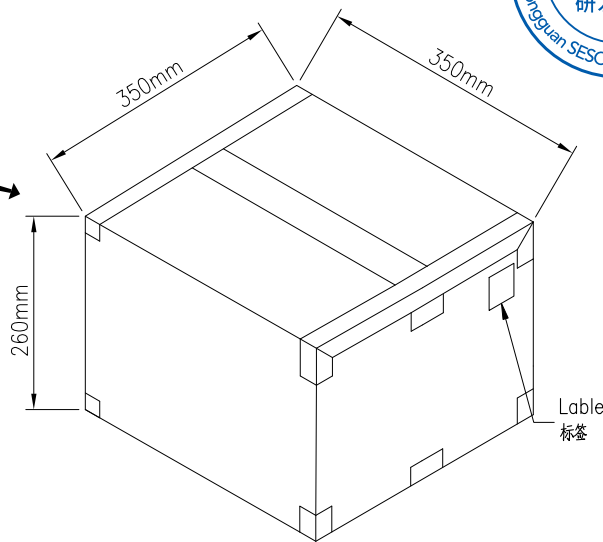
2201AF-2*XXX-ESXX-X

Poles Pin位	Pcs/Tray Pcs/盘	Tray/Carton 盘/箱	Pcs/Carton Pcs/箱
2*06	84	11	924
2*08	70	11	770
2*10	63	11	693
2*12	56	11	616
2*14	42	11	462
2*16	42	11	462
2*18	42	11	462
2*20	35	11	385

Step步骤1:



Step步骤2:



Step步骤3:



Packing step包装步骤:

Step 1: Place the inspected product with TPA facing downwards, arrange neatly and in the same direction into the uptake plastic tray, the quantity cannot be reduced.

步骤1: 将检验好的良品TPA朝下, 整齐并方向一致地摆放入吸塑盘, 不可少数.

Specification of the uptake plastic tray: 2201SP-3400*3400*215

吸塑盘规格: 2201SP-3400*3400*215

Step 2: Overlap the uptake plastic tray, When it overlaps, adjacent upper and lower tray need to be rotated 180 degrees for stacking. one empty uptake plastic tray is stacked together in every 11 products, and put one on the top layer as well, fold them up into a bundle, then cross and parallel wrap with PE film.

步骤2: 将吸塑盘重叠, 在重叠吸塑盘时, 相邻上下两盘需要旋转180度堆叠, 每11盘产品加顶层放1PCS空吸塑盘叠起来为1扎, 然后用PE膜井字型缠绕.

Step 3: One bundle per carton, put it flat into the carton, then seal the carton with transparent tape, attach outer carton label.

步骤3: 每1扎为一箱, 平整地放入外箱内, 然后用透明胶带封箱, 贴上外箱标签.

Note: when the carton is not full, filling material is required, cannot shake too much.

注: 不满箱时, 需使用填充物, 不可晃动太大.

Carton size: CB-350*350*260KK

纸箱规格: CB-350*350*260KK

Carton material: K=K; Carton thickness: 6~7mm

纸箱材质: K=K; 纸箱厚度: 6~7mm

A

日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核 准
20240116	A1	/	Update Drawing 更新图面	Tim Teng 滕 敏	Larry Yang 杨 蒙
20230617	A0	/	Initial release 首次发行	/	Larry Yang 杨 蒙

一般公差
.X ±0.35
.XX ±0.25
.XXX ±0.15
X: ±2
视角

SMS 东莞市思索技术股份有限公司
Dongguan SESO Technology Co., Ltd.

核 准	审 查	制 作	日 期
杨 蒙	刘中华	滕 敏	2023/06/17

料 号: PK-2201AF-2*XXX-ESXX-X

名 称: 2.20mm Housing Packing

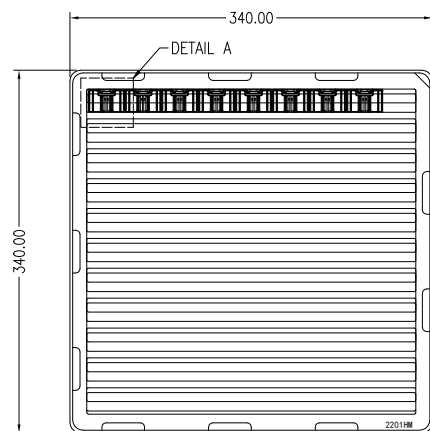
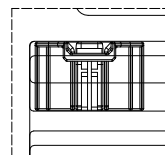
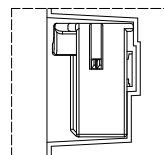
单位	比例	页次	版本	编号
mm	1:1	1/1	A1	A-000

A

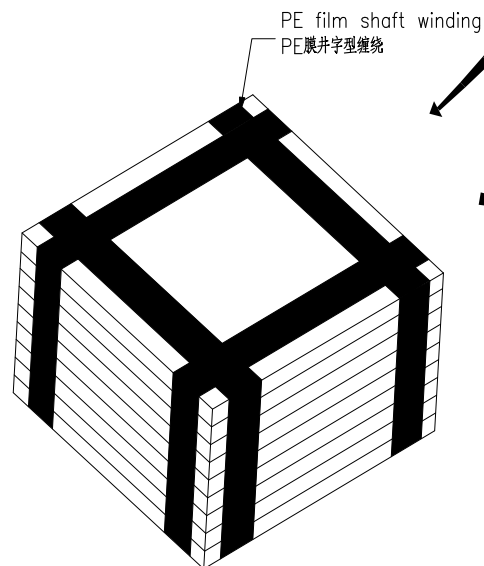
RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

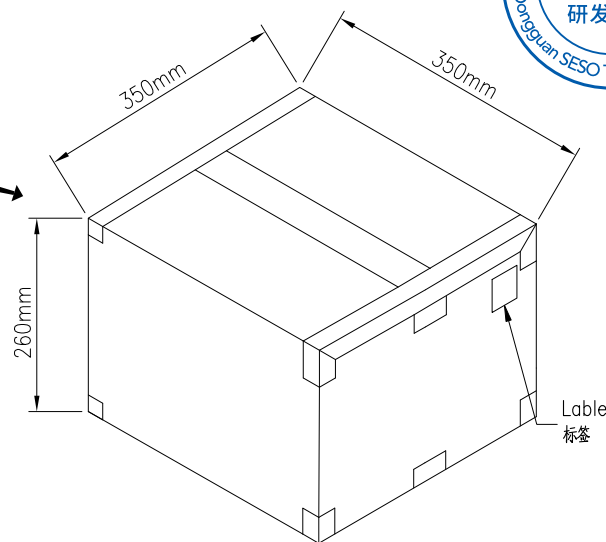
包装图

The upper and lower disks must be stacked in
reverse order
上下两盘需反向堆叠Partial enlarged detail局部放大图A
Scale比例 3 : 1Partial enlarged detail局部放大图B
Scale比例 5 : 1

Step步骤1:



Step步骤2:



Step步骤3:



Applicable Product No. 适用产品料号	2201AM-2*XXX-ESXX-X
----------------------------------	---------------------

Poles Pin位	Pcs/Tray Pcs/盘	Tray/Carton 盘/箱	Pcs/Carton Pcs/箱
2*02	308	12	3696
2*03	308	12	3696
2*04	253	12	3036
2*05	231	12	2772
2*06	198	12	2376
2*08	154	12	1848
2*10	132	12	1584
2*12	110	12	1320
2*14	99	12	1188
2*16	88	12	1056
2*18	77	12	924
2*20	66	12	792

Packing step包装步骤:

Step 1: Place the inspected product with TPA facing downwards, arrange neatly and in the same direction into the uptake plastic tray, the quantity cannot be reduced.

步骤1: 将检验好的良品TPA朝下, 整齐并方向一致地摆放入吸塑盘, 不可少数。

Specification of the uptake plastic tray: 2201SP-3400*3400*207

吸塑盘规格: 2201SP-3400*3400*207

Step 2: Overlap the uptake plastic tray, When it overlaps, adjacent upper and lower tray need to be rotated 180 degrees for stacking. one empty uptake plastic tray is stacked together in every 12 products, and put one on the top layer as well, fold them up into a bundle, then cross and parallel wrap with PE film.

步骤2: 将吸塑盘重叠, 在重叠吸塑盘时, 相邻上下两盘需要旋转180度堆叠, 每12盘产品加最顶层放1PCS空吸塑盘叠起来为1扎, 然后用PE膜井字型缠绕。

Step 3: One bundle per carton, put it flat into the carton, then seal the carton with transparent tape, attach outer carton label.

步骤3: 每1扎为一箱, 平整地放入外箱内, 然后用透明胶带封箱, 贴上下箱标签。

Note: when the carton is not full, filling material is required, cannot shake too much.

注: 不满箱时, 需用填充物, 不可晃动太大

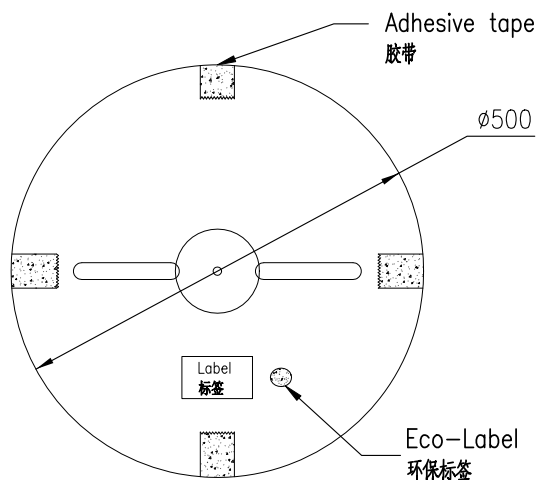
Carton size: CB-350*350*260KK

纸箱规格: CB-350*350*260KK

Carton material: K=K; Carton thickness: 6~7mm

纸箱材质: K=K; 纸箱厚度: 6~7mm

20240116	A2	/	Update Drawing 更新图面	Tim Teng 滕敏	Larry Yang 杨蒙	SMS 东莞市思索技术股份有限公司 Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.				料 号: PK-2201AM-2*XXX-ESXX- X								
20230202	A1	/	Added 2*02-2*05PIN packaging specifications 增加2*02-2*05PIN包装规格	Tim Teng 滕敏	Larry Yang 杨蒙					核 准 审 查 制 作 日 期 杨 蒙 刘中华 滕敏 2022/03/15				名 称: 2.20mm Housing Packing				
20220315	A0	/	Initial release 首次发行	/	Lyon Zou 邹洪									单 位 比 例 页 次 版 本 编 号 mm 1:1 1/1 A2 A-000				
日期		版次	变更编号	变更内容说明		变更人	核 准											



存储条件: 温度10~30℃; 湿度20%~65%RH

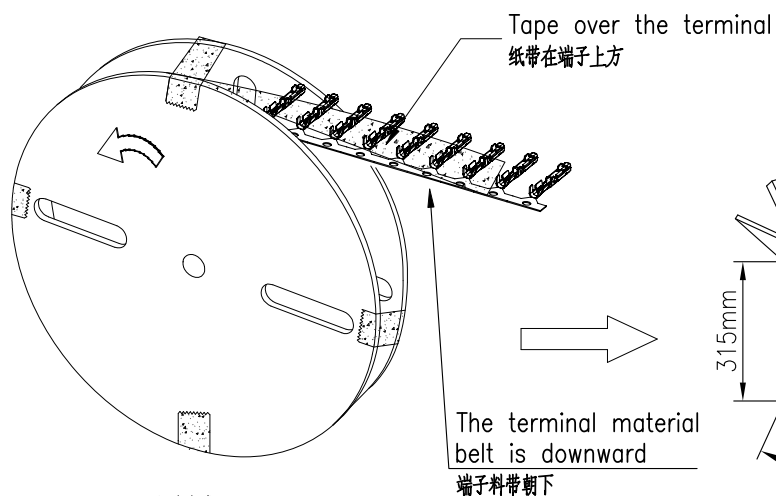


Diagram illustrating the packaging process:

- Terminal
- Label face up (标签面朝上)
- Waterproof bag (防水袋)
- Drier 干燥剂放两包共 (干燥剂放两包共)
- 315mm
- 525mm
- 525mm
- Four paper edge boards (四周放四个护角)
- Adhesive (胶水)

Label unified on the
box top right corner
外箱标签位于右上角



						一般公差				SMS 东莞市思索技术股份有限公司 Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.				料 号：PK-2201TXF-HY2B-X							
20221016	A1	/	修改纸盘外径与纸箱尺寸	刘中华	杨蒙	.X ±0.35								核 准 审 查 制 作 日 期				名 称：2.20mm Terminal Packing			
						.XX ±0.25															
						.XXX ±0.15															
20220311	A0	/	首次发行	/	邹洪	X _s ±2															
日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核 准	视 角 				杨蒙 / 刘中华 2022/03/11				单位	比例	页次	版本	编号			
														mm	1:1	1/1	A1	A-000			



上下“工”字型封箱形式

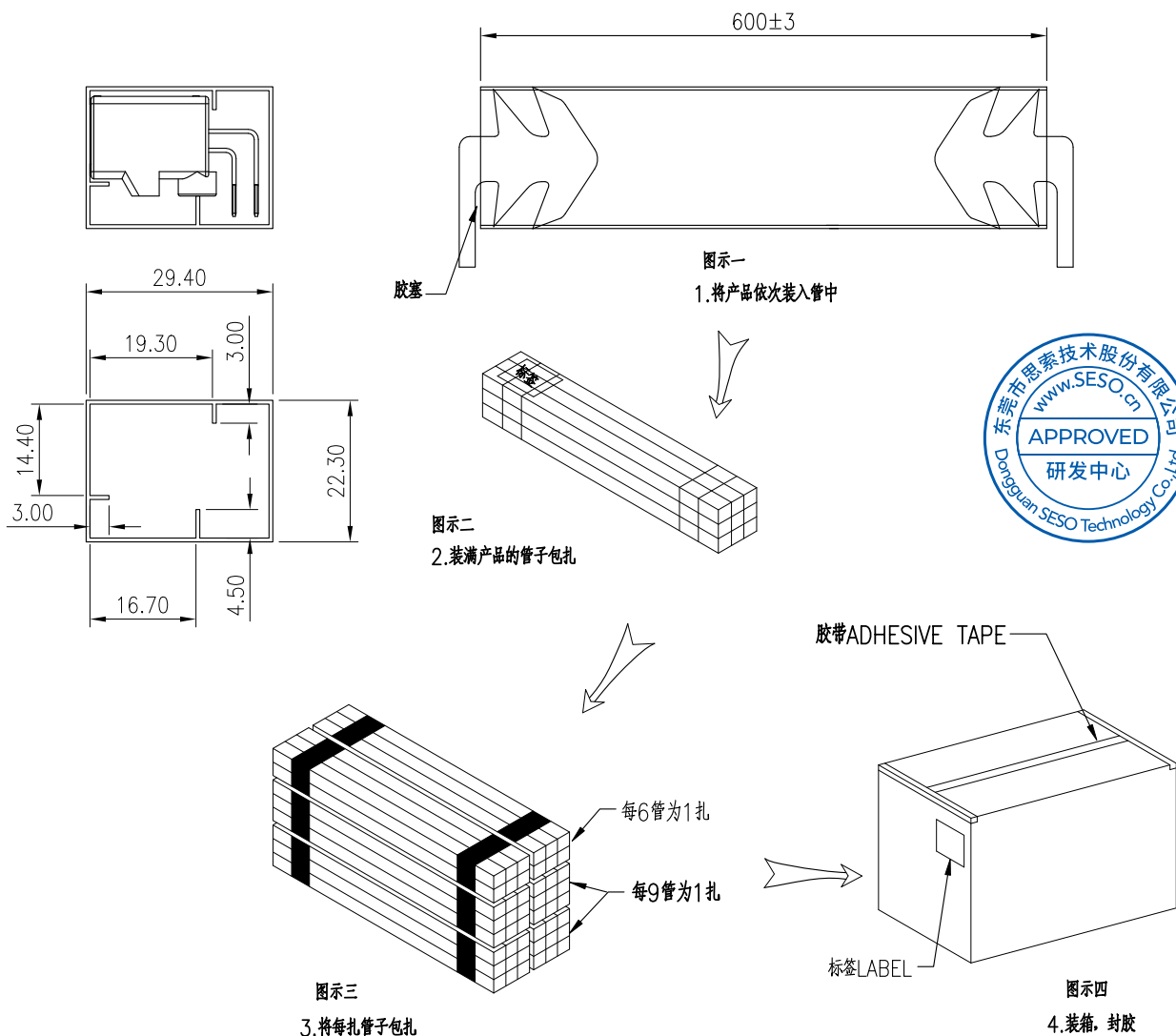
卷装方式
Package way

						一般公差	SMS 东莞市思索技术股份有限公司 Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.				料 号： PK-2201TXM-BXX-X				
						.X ±0.35					名 称： 2.20mm Terminal Packing				
						.XX ±0.25									
						.XXX ±0.15									
20220311	A0	/	首次发行	/	邹洪	X* ±2	核 准	审 查	制 作	日 期	单位 比例 页次 版本 编号				
日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核 准		邹洪	/	刘中华	2022/03/11	mm	1:1	1/1	A0	A-000

RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

包装图



说明:

- 将产品依图示方向放入真空管内, 方向须一致, 每个真空管放的产品数量依Pin数不同而不同, 具体详见包装明细表, 真空管两头用胶塞塞住, 如图示一。
- 将装好产品的真空管平放在桌面上以3PCS为一排然后再叠放3列或2列为1把如图二或图三, 整理好后用PE膜将1把真空管两头PE膜缠绕包好, 并在左边PE膜处贴1PCS产品标签, 如图示二。
- 将上步完成的产品以每把进行包扎, 包装成一整扎, 如图示三。
- 将包扎好产品放入纸箱内, 并将纸箱用胶带封好, 在其侧面右上角贴上出货标签。
- 纸箱规格: $600 \times 200 \times 180 \text{mm}$
- 真空管规格: $600 \times 29.4 \times 22.3 \text{mm}$
- 纸箱厚度: $6 \sim 7 \text{mm}$



PIN数	每支真空产品数量 PCS/管	每箱真空管数量 PCS/箱	每箱包装数量 PCS/箱
2*02	55	48	2640
2*03	43	48	2064
2*04	36	48	1728
2*05	34	48	1632
2*06	30	48	1440
2*08	24	48	1152
2*10	20	48	960
2*12	17	48	816
2*14	15	48	720
2*16	13	48	624
2*18	12	48	576
2*20	11	48	528

A

日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核 准	一般公差				核 准	审 查	制 作	日 期	料 号: PK-2201WR-2*XX-SSXXXXG-X			
						.X	± 0.35	.XX	± 0.25					名 称: Pitch 2.20mm Tube Packing			
20230202	A1	/	增加2*02-2*05PIN包装规格	滕敏	杨蒙	.XXX	± 0.15	20211225	A0	/	首次发行	/	邹洪	单 位	比 例	页 次	版 本
						X	± 2							mm	1:1	1/1	A1
						视 角								编 号			

SMS 东莞市思索技术股份有限公司
Dongguan SESO Technology Co., Ltd.

杨蒙

刘中华

杨梅

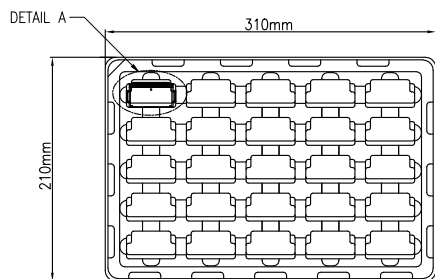
2021/12/25

A

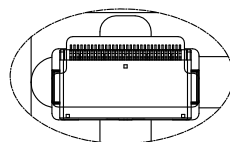
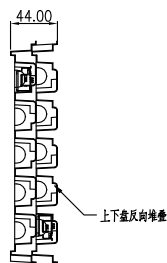
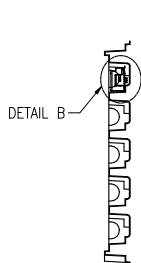
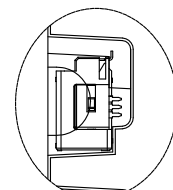
RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

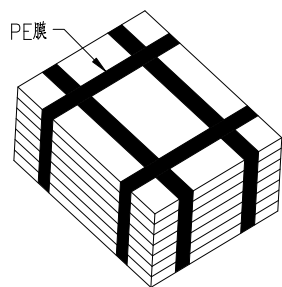
包装图



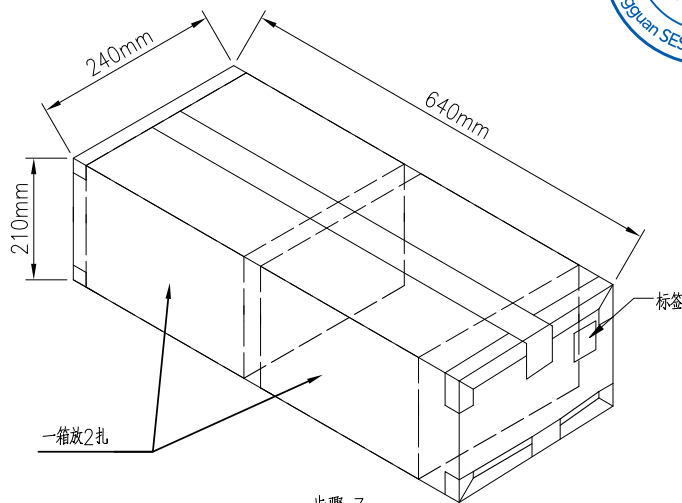
步骤:1

局部放大图A
比例3 : 1局部放大图B
比例4 : 1

Pin位	盘/Pcs	箱/盘	箱/Pcs
2*02	55	14	770
2*03	50	14	700
2*04	50	14	700
2*05	45	14	630
2*06	45	14	630
2*08	40	14	560
2*10	35	14	490
2*12	30	14	420
2*14	25	14	350
2*16	25	14	350
2*18	20	14	280
2*20	20	14	280



步骤:2



步骤:3



包装说明:

步骤1: 将检验好的2201WRS-2*XXCX-PPSW1XT良品整齐摆放入吸塑盘。

吸塑盘规格: 310*210*25.4mm

吸塑盘材质: PET;

步骤2: 在重叠吸塑盘时, 上下层吸塑盘方向需错开摆放, 7盘叠起来为1扎, 最顶层再放1PCS空吸塑盘当上盖用, 然后用PE膜扎住, 并套上防水袋。

步骤3: 一纸箱里放2扎, 共14盘, 然后用透明胶带封箱, 贴上外箱标签。

纸箱规格: 640*240*210mm

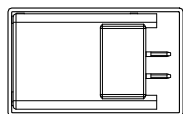
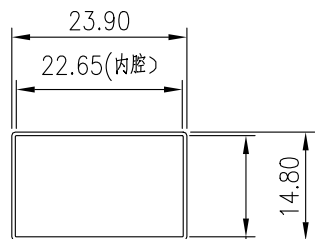
纸箱材质: K=K; 纸箱厚度: 6~7mm

一般公差						东莞市思索技术股份有限公司				料号:			
.X ±0.35						Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.				PK-2201WRS-2*XXCX-PPSW1XT-X			
.XX ±0.25										名称:			
.XXX ±0.15										2.20mm Right Angle Header Tray Packing			
X: ±2										单位			
视角										比例			
										页次			
										版本			
										编号			
										mm			
										1:1			
										1/1			
										A1			
										A-000			

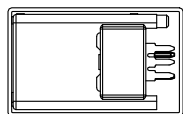
RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

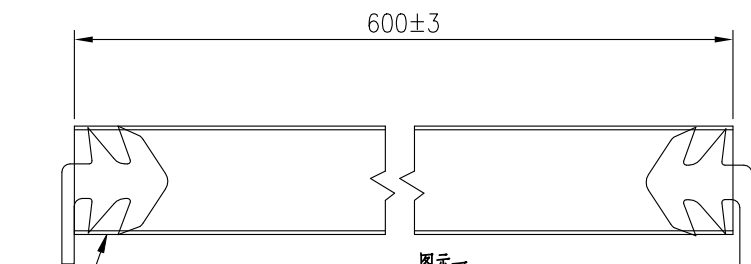
包装图



匹配图不带鱼叉



匹配图带鱼叉

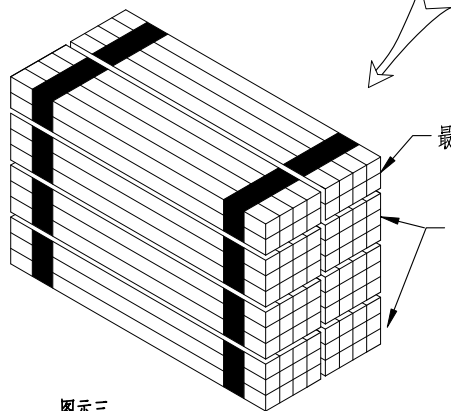
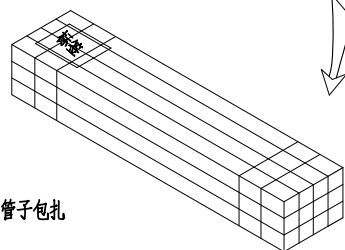


图示一

1.将产品依次装入管中

图示二

2.装满产品的管子包扎



图示三

3.将每扎管子包扎

胶带ADHESIVE TAPE

标签LABEL

图示四

4.装箱, 封胶

说明:

- 1.将产品依图示方向放入真空管内, 方向须一致, 每个真空管放的产品数量依Pin数不同而不同, 具体详见包装明细表, 真空管两头用胶塞塞住, 如图示一。
- 2.将装好产品的真空管平放在桌面上以3或4PCS为一排然后再叠放3列或2列为1把如图二或图三, 整理好后用PE膜将1把真空管两头PE膜缠绕包好, 并在左边PE膜处贴1PCS产品标签, 如图示二。
- 3.将上步完成的产品以每把进行包扎, 包装成一整扎, 如图示三。
- 4.将包扎好产品放入纸箱内, 并将纸箱用胶带封好, 在其侧面右上角贴出出货标签。
- 5.纸箱规格: 600*200*180mm
真空管规格: 600*14.4*14.6mm
- 6.纸箱厚度: 6~7mm

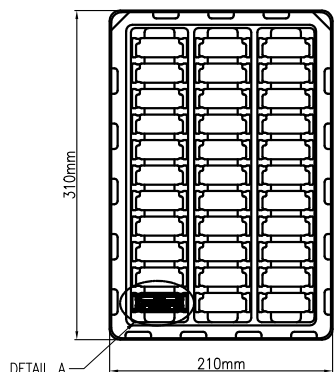
PIN数	每支真空产品数量 PCS/管	每箱真空管数量 PCS管/箱	每箱包装数量 PCS/箱
2*02	38	84	3192
2*03	32	84	2688
2*04	28	84	2352
2*05	26	84	2184
2*06	24	84	2016
2*08	20	84	1680
2*10	17	84	1428
2*12	15	84	1260
2*14	13	84	1092
2*16	12	84	1008
2*18	11	84	924
2*20	10	84	840

20230206	A1	/	增加2*02-2*05PIN包装规格	滕敏	杨蒙	一般公差	SMS 东莞市思索技术股份有限公司 Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.				料号:	PK-2201WV-2*XXX-PPXXXXG-X			
20220613	A0	EN120220621001	A0版发行并变更数量	刘中华	邹洪	.X ±0.35					名称:	Pitch 2.20mm Tube Packing			
20211225	X0	/	首次发行	/	邹洪	.XX ±0.25					单位	比例	页次	版本	编号
日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核准	.XXX ±0.15					mm	1:1	1/1	A0	A-000
						X: ±2	核准	审查	制作	日期					
						视角	杨蒙	刘中华	杨梅	2021/12/15					

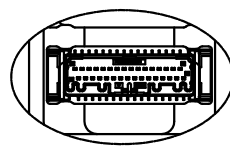
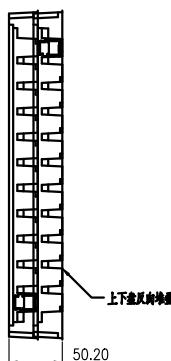
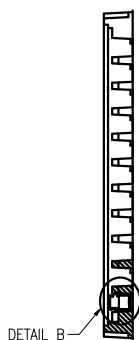
RoHS

本产品符合我司QA-3-04-005
环境管理物质标准规范

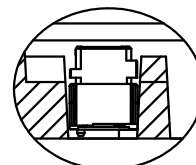
包装图



步骤:1

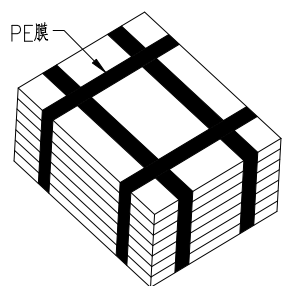


局部放大图A
比例3 : 1

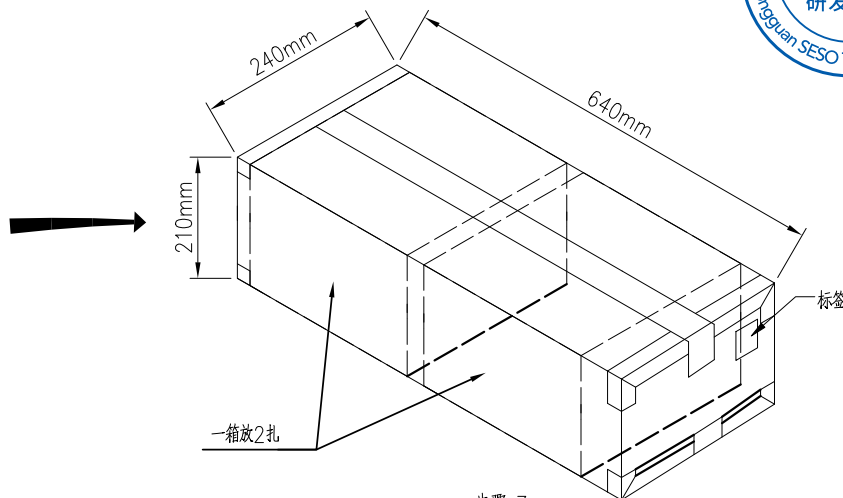


局部放大图B
比例4 : 1

Pin位	盘/Pcs	箱/盘	箱/Pcs
2*02	66	14	924
2*03	66	14	924
2*04	66	14	924
2*05	55	14	770
2*06	55	14	770
2*08	55	14	770
2*10	44	14	616
2*12	44	14	616
2*14	20	14	280
2*16	20	14	280
2*18	20	14	280
2*20	20	14	280



步骤:2



步骤:3

包装说明:

步骤1: 将检验好的2201WVS-2*XXXX-PPSW1XT/PPSW1XY良品整齐摆放入吸塑盘。

吸塑盘规格: 310*210*25.4mm

吸塑盘材质: PET;

步骤2: 在重叠吸塑盘时, 上下层吸塑盘方向需错开摆放, 7盘叠起来为1扎, 最顶层再放1PCS空吸塑盘当上盖用, 然后用PE膜扎住。

步骤3: 一纸箱里放2扎, 共14盘, 然后用透明胶带封箱, 贴上外箱标签。

纸箱规格: 640*240*210mm

纸箱材质: K=K; 纸箱厚度: 6~7mm

20230107	A0	/	首版发行	刘中华	杨蒙
日期	版次	变更编号	变更内容说明	变更人	核 准

一般公差	
.X	±0.35
.XX	±0.25
.XXX	±0.15
X:	±2
视角	

SMS 东莞市思索技术股份有限公司
Dongguan SESO Technology Co.,Ltd.

核 准	审 查	制 作	日 期
杨蒙	/	刘中华	2023/01/07

料 号: 2201WVS-2*XXX-PPSW1XX-X				
名 称: 2.20mm Vertical Header Tray Packing				
单位	比例	页次	版本	编号
mm	1:1	1/1	A0	A-000