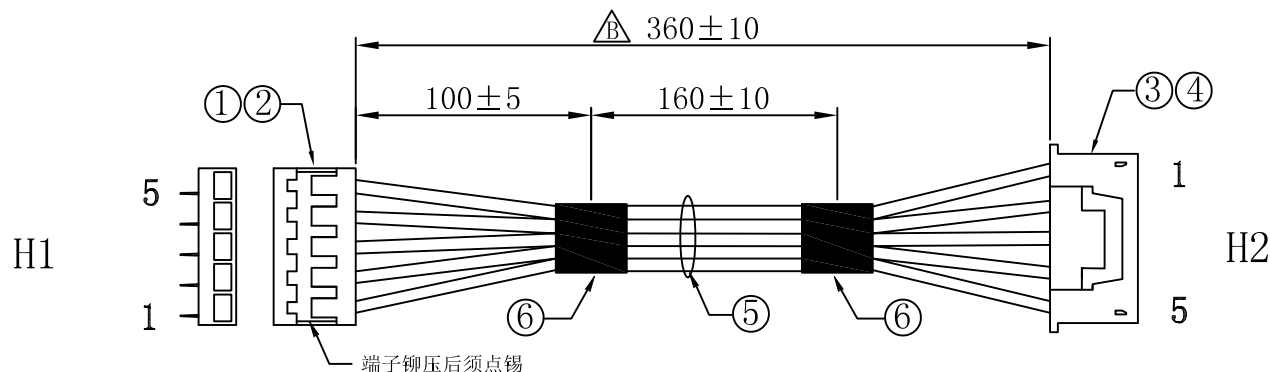
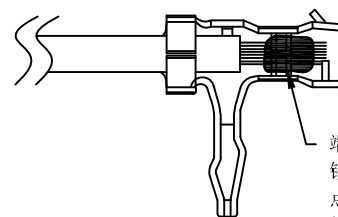


客户确认	
日期	

标记	版次	变更内容	日期
	A版	新版图面	2016-12-30
△B	B版	线材长度300mm变更为360mm	2019-01-24



端子点锡图示:



端子铆压铜丝处须点锡
锡水须渗入铜丝内, 点锡后,
点锡位置的端子高度须小于1.5MM
线材不能烫伤, 缩皮等.

注意事项:

1. H1端剥皮 $2.5^{+0.5}_0$ mm后, 打压SCN90T, 并按图示要求穿壳
2. H2端剥皮 $2.5^{+0.5}_0$ mm后, 打压2501T, 并按图示要求穿壳
3. 单PIN端子与线拉力须大于2.5Kg/F
4. H1端SCN90T端子铆压处须增加点锡.
5. 线材按图示要求套热缩管, 须烘紧.
6. 成品100%做电性测试, 绝缘阻抗20M欧姆, DC高压300V, 导通阻抗3欧姆

接线表:

H1	1	2	3	4	5
H2	5	4	3	2	1
颜色	黑	白	红	棕	绿

6	∅ 4.5 热缩管 黑 L=10MM	2	PCS	WR00	核准:	日期:	Ckmtw 深圳市灿科盟实业有限公司 CHANKLEMENT INDUSTRYCO., LTD					
5	UL1007#26 黑, 白, 红, 棕, 绿	各370	mm	XS00								
4	2501T 端子 (XHS-T)	5	PCS	HF04	业务:	日期:	品名规格:					
3	2501H-5P 带扣 黑色 (XHS-5Y)	1	PCS	HF04			2H/SCN90H-5P+2501H-5P带扣+1007#26 L=360MM					
2	SCN90T端子 (JC25-T)	5	PCS	JD00	制图:	日期:	客户料号		R30072464-A01			
1	SCN90H-5P (JC25-5Y孔座)	1	PCS	JD00			单位	mm	比例	/	⊕	
序号	材料规格	用量	单位	代码	luli-Liu	2016-12-30	图纸编号		S007220165		版本	B