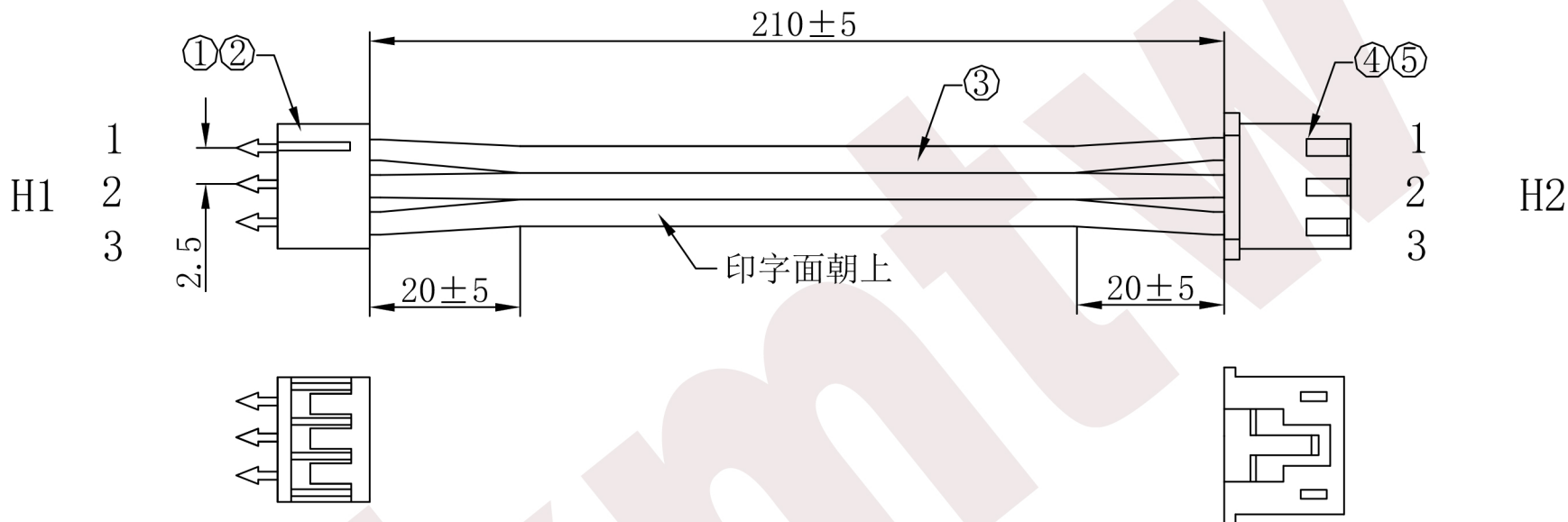


客户确认	
日期	

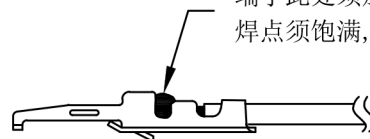
标记	版次	变更内容	日期
	A版	新版图面	13-8-03
△	B版	SCN端子压接后增加点锡工艺	14-11-05



注意事项:

1. 线材两端剥皮2.5-3.0mm, 再打压端子, 并按图示穿壳
2. 端子拉力须大于3.0Kg/F
4. H2端剥外皮铆接SCN端子后, 再点锡。***

端子此处须加锡, 铜丝须与端子焊在一起, 焊点须饱满, 但不可高出端子外侧



端子点锡示图 △

5	端子:2501T	3	PCS	KL00	核准:	日期:	Ckmtw 深圳市灿科盟实业有限公司 CHANKLEMENT INDUSTRYCO., LTD			
4	胶壳:2501H-3P 带扣 绿色	1	PCS	KL00						
3	线材:UL2468 24#-3P 蓝白排	222	PCS	WL00	制图: LYF	日期: 2014-11-11	客户料号:		R30071190	
2	端子:SCN180° T	3	PCS	KL00			单位	mm	比例	/
1	胶壳:SCN180° H-3P Pitch:2.5mm	1	MM	KL00			图纸编号:		S007220121	
序号	材料规格	用量	单位	代码			版本		B	