

客户确认

日期

标记 版次

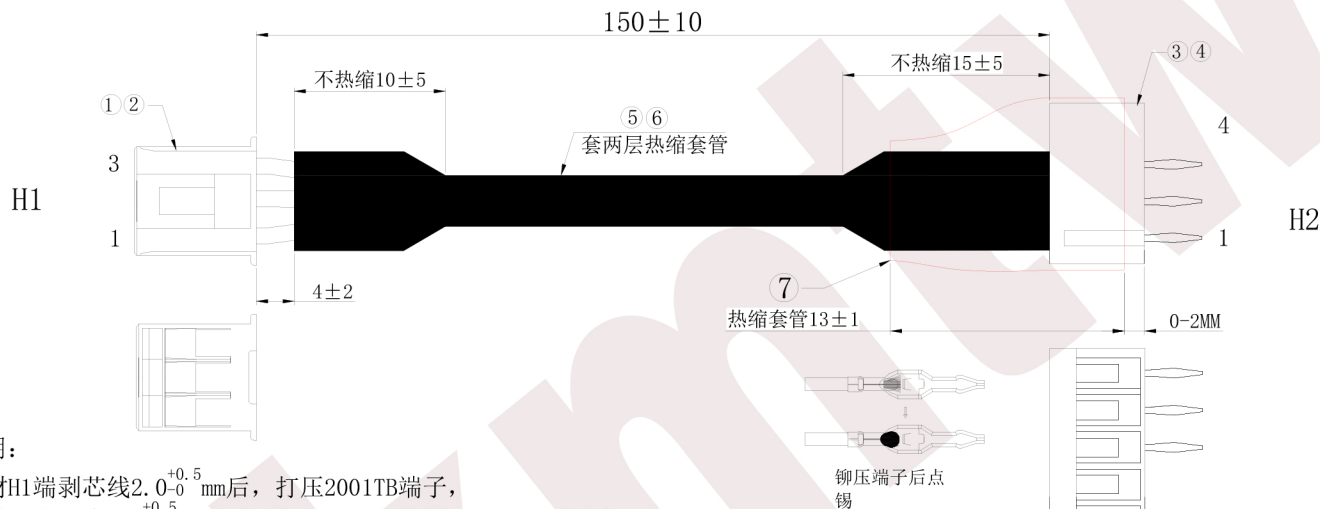
A版

变 更 内 容

新版图面

日期

2020-07-20



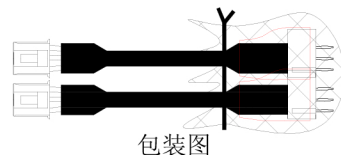
加工说明:

1. 线材H1端剥芯线 $2.0^{+0.5}_0$ mm后, 打压2001TB端子, 线材H2端剥皮 $2.2^{+0.5}_0$ mm后, 打压SAN180T, 按图示要求进行插壳。
2. SAN端套管一定要套到底部, SAN端子柳压后需点锡
3. 端子与线的拉力须大于2.0Kg/F
4. 中间需套两层热缩套管

包装方式: 50PCS/扎, 如右图。

接点表

H1	1	2	3	
H2	1	2	3	4
颜色	红	黑	绿	



7	黑色热缩套管 $\varnothing 8 \times 13 \text{mm}$	1	PCS	/
6	黑色热缩套管 $\varnothing 3.0 \times 144 \text{mm} / \varnothing 4.0 \times 145 \text{mm}$	1/1	PCS	/
5	UL1569#26 红/黑/绿	各162	mm	/
4	SAN180T	3	PCS	/
3	SAN180H-4P 白色	1	PCS	/
2	2001H-3P 带扣 白色	1	PCS	/
1	2001TB	3	PCS	/
序号	材料规格	用量	单位	代码

核准:

日期:

审核:

日期:

制图:

日期:

SXA

2020-07-20

Ckmtw

深圳市灿科盟实业有限公司

CHANKLEMENT INDUSTRYCO., LTD

品名规格:

2H/2001H-3P带扣+SAN-4P+UL1569#26 L=150MM

客户料号

R30072931 (MEG-180132)

单位

mm

比例

/

图纸编号

S007220349



版本

A