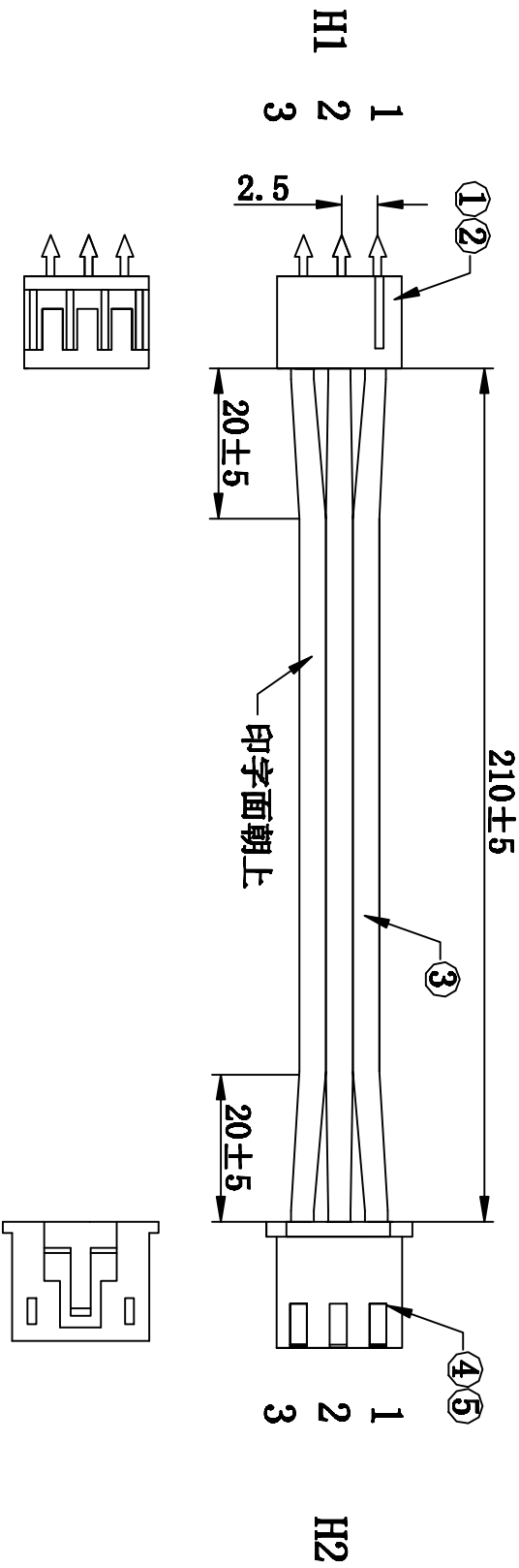


客户确认	
日期	

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。***



端子点锡示意图 ▲

5	端子:2501T	3	PCS	KL00
4	胶壳:2501H-3P 带扣 绿色	1	PCS	KL00
3	线材:UL2468 24#-3P 蓝白排	222	PCS	WL00
2	端子:SCN180° T	3	PCS	KL00
1	胶壳:SCN180° H-3P Pitch:2.5mm	1	MM	KL00
序号	材料规格	用量	单位	代码

核准:	日期:	 深圳市灿科盟实业有限公司 CHANKLEMENT INDUSTRYCO., LTD
审核:	日期:	
制图:	日期:	品名规格: 2H/2501H-3P带扣绿色+SCN180° H-3P L=210mm 客户料号: 单位 mm 比例 / 图纸编号: S007220121 版本 B
LYP	2014-11-11	