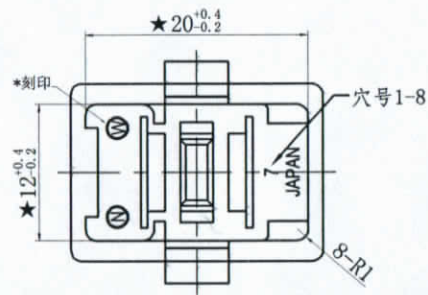
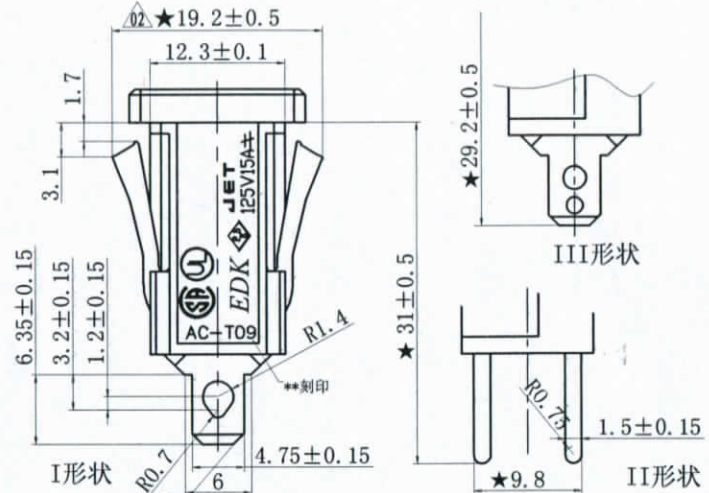
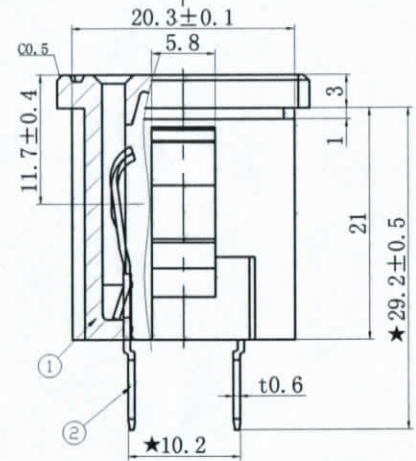
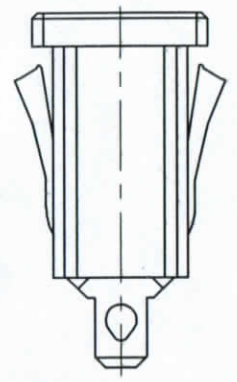
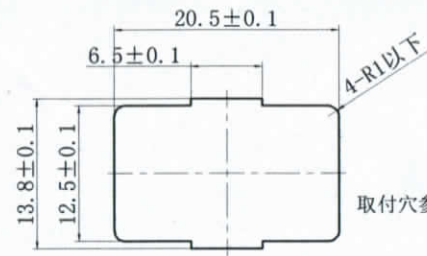
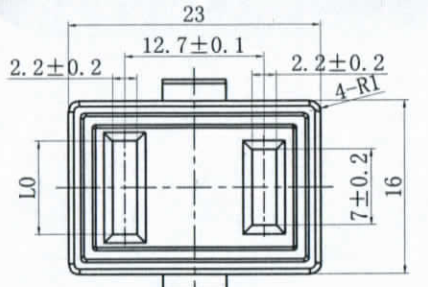


0524



記号	来歴	年月日	氏名
01	依EDK図面修改尺寸: 12 $\pm$ 0.2 $\rightarrow$ 12 $\pm$ 0.1; 20 $\pm$ 0.2 $\rightarrow$ 20 $\pm$ 0.1	10.03.10	徐大金
02	耳朵宽度尺寸列为重点尺寸	10.06.17	徐大金

序号	部品名	材質	処理	難燃性
1	基台	PPO(黒)		UL94V-0
2	端子	C2680R-EH	銅底鍍锡	

UL FILE NO. E48898/CSA FILE NO. 1277881  
PSE FILE NO. JET6031-43002-1004  
1. 定格: AC125V15A  
2. 接触抵抗: DC100mA, 50mΩ以下  
3. 绝缘抵抗: DC500V, 100MΩ以上  
4. 耐电压: AC2000V, 1分, 无绝缘破坏  
5. 耐湿试验: 40℃±2deg, 相对湿度90-95%在槽内放置48小时后, 在常温状态下放置30分钟以上1小时内测试, 需符合项目5-1/5-2.  
5-1: 绝缘抵抗: DC500V, 10MΩ以上  
5-2: 耐电压: AC2000V, 1分, 无绝缘破坏  
6. 寿命试验:  
(UL/CSA规格) AC125V22.5A (抵抗负荷) 100回合后.  
6-1: 对公座拔去力: 1.36-6.8kg  
6-2: 温度上升: AC125V15A通电时30deg以下.  
(PSE电器用品安全法) AC125V15A (抵抗负荷) 5000回合后.  
AC125V22.5A (抵抗负荷) 100回合后.  
6-3: 对公座拔去力: 0.5-6.0kg  
6-4: 温度上升: AC125V15A通电时35deg以下.  
7. 低温保管试验: -30℃±3deg内放置72小时无异常.  
8. 端子焊接性: 根据JIS-C-5033的试验, 端子焊接有95%以上是被新的焊接覆盖的, 温度是230±5℃, 焊接时间2-4秒.  
9. 焊锡耐热性能: 在JIS-C-5034的试验中无异常, 端子焊锡温度350℃±10℃, 焊锡时间3-4秒.  
10. 标准试验状况: 温度控制在20℃湿度控制在65%. 判定无异常的情况温度为5-35℃, 相对湿度为45-85%的常温常湿范围内进行.  
11. 注意事项: 本品(取付部)不能沾到有机溶剂.  
焊锡作业时建议烙铁在60W以下5秒以内.  
焊锡作业时不能给端子施加过度重量.  
如果使用ファースト端子的情况下, 请咨询业务部或技术部.



注: 1. 偏心度0.05以下。  
2. ★印尺寸为重要管理。  
3. 外观要无: 缺胶、流纹、缩水、气泡、毛边、发亮、发黑、混色、变色、烧焦、划伤、断裂、堵孔、变形、端子错误、金属粉、电镀不良等。  
4. 部品上各标志、文字都应和图纸相符, 能清晰可见。  
5. 材料需符合TKS-1-002环境有害化学物质管理基准。  
※在作业过程中如发现异常, 请立即终止作业, 报告相关负责人。

2P1F	K	AC-T09SG58	灰	III	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET
2D1G	J	AC-T09FC50	茶	I	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET
2D1F	H	AC-T09FG38	灰	I	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET
2D1D	G	AC-T09FW25	白	I	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET
1D2P	F	AC-T08SB24	黑	III	7±0.2	无	AC-T08	UL/CSA/JET
1E2A	E	AC-T08LB23	黑	II	7±0.2	无	AC-T08	UL/CSA
1D2D	D	AC-T08FB22	黑	I	7±0.2	无	AC-T08	UL/CSA/JET
2P1A	C	AC-T09SB21	黑	III	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET
2A1B	B	AC-T09LB20	黑	II	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA
2D1A	A	AC-T09FB19	黑	I	8.6±0.2	有	AC-T09	UL/CSA/JET

部品图番	部品名	作业	制品名	色	端子形状	L0寸法	*刻印	**刻印	安规	备注
T08基台 23-0427	端子									
T09基台 23-0559										
第三角法		尺度		一般許容差		名称:		AC-T09.T08シリーズ		
		1:1		±0.3, ±1°		外形图		レヤプタクル		
設計	製図	検図	承認	記号	部門コード	整理番号				
'57.07.08	'09.12.08	依保	松原	R 23		0524				