

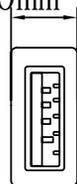
線位表

P1		P2
1	紅色	1
2	白色	2
3	綠色	3
4	黑色	5
5	藍色	6
	黃色	7
	地線	8
	紫色	9
	橙色	10
	編織	鐵殼

注：

- 100%導通測試不可有斷路，短路，間接性接觸不良，錯位等不良現象。
- 電氣特性需符合：耐電壓 500V DC，導通阻抗 1Ω MAX，耐絕緣 50MΩ MIN
AC: 300V 絕緣阻抗 50MΩ min 漏电流：5mA 时间：10ms
- 使用模具：HS-CH040 HS-CSI00 HS-GT04I
- 成型外模時不可壓扁，刮傷馬口鐵
- 加工重點：
 - 1 P1端去皮15mm. P2端去皮10mm，編織倒翻于外被上，并貼W5*L35mm的銅在齊去皮切口把鋁箔挑乾淨及棉線剪乾淨。
 - 2 P1端的兩對線穿Ø1.5*8mm套管，P2端的兩對線穿Ø1.5*4mm套管，套管烘好后，在齊套管口劃嚙拉。
 - 3 P1 P2端的兩對線的地線分別合扭成一股，分別焊于P1端的7號位和P2
 - 4 焊好線后P1端要先成型內模后在組裝鐵殼，在組裝鐵殼時，需注意不要
 - 5 成型外模顏色是黑色 PVC料號：41-001-006 CLR-006
 - 6 在成型時需量測P1端的外模尺寸。外模厚度是 8.0mm MAX

8.0mm MAX



		版別	變更依據	變更內容
核准：		A	新圖	
		B	CEOCMA045	修改內模模具編號
		C	CEOCN2023	增加AC測試條件
審核：	單位：mm	比例：	/	
	頁數：1 / 1	版本：	C	
制表：劉偉	圖號：A7409201601A			
日期：2013.09.09	路徑：F:\DWG\A74092016.DWG			