

整理番号 K-3011 	仕样书 3P 输入插座	承认	审查	作成
	AC-P06. P07	EDK 2013-09-21 渡边	林 2013-09-21 依俤	涂太金 2010.02.03

1、一般事项

1.1 适用范围 本仕样书使用民生机器及产业机器的插座；

1.2 使用、保存温度范围 -10~65℃

1.3 标准实验条件 常温(5~35℃)、常湿(45~85%RH)
常气压(860~1060hPa)
但是，若判定发生疑问时用20±2℃、60~70%RH、
860~1060hPa进行

2、外观・构造 依外形图面


3、使用部材 





部番	部品名	材质	处理	阻燃性
1	基台	PA66		UL94V-0
2・3	端子	铜合金	镀锡	

4、规格・定格 

规格	定格	承认番号
U L	AC250V 15A	E101143
C S A	同上	LR36155
V D E	AC250V 10A	40026747
S E M K O	同上	1306393
C C C	同上	2009010204360942

5、电气的性能

No.	项 目	条件	判定标准
5.1	绝缘抵抗	在端子之间、端子・取付板之间施加DC500V电压1分钟测试	100MΩ以上
5.2	耐电压 	在端子之间施加AC2000V电压1分钟测试、端子・取付板之间施加AC3000V电压1分钟测试	无绝缘破坏

6、机械性能				
No.	项 目	条件	判定标准	
6.1	取付部强度	安装在适合的金属底盘后，在产品底面的任意方向施加98N(10kgf)的力并维持1分钟	产品无浮起、拔出	
6.2	焊锡性	焊锡温度：255±5℃(加铅焊锡：Sn-3.0Ag-0.5Cu) 浸渍时间：5±1秒(铅稀释在浸渍剂中)  (松香水浸渍 常温5~10秒钟)	浸渍部分锡附着面积需达到95%以上(但是切断面除外) 	
6.3	焊锡耐热性 	电烙铁法	外观无变形等异常	
		焊锡温		390±5℃
		时间		3±0.5秒
6.4	端子强度 	在端子先端的任意方向施加60N(6.12kgf)的力并维持1分钟；	无端子下陷、拔出及严重晃动等。满足图面寸法要求。但端子弯曲可接受。	

7、耐侯性

No.	项 目	条件	判定标准
7.1	耐寒性	-25±3℃ 96小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟后，1小时内测试。(但是必须拭去水珠)	满足5项
7.2	耐热性	90±2℃ 96小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟后，1小时内测试。	
7.3	耐湿性	40±1℃ 91~95%RH 168小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟后，1小时内测试。 (但是必须拭去水珠)	

8、注意事项

请避免本产品接触到酸性及碱性物品
请避免本产品附上有机溶剂或油类等；
本产品未使用臭氧难燃剂材料；
本产品未使用破坏臭氧层物质(ODC)。



记号	来历	日期	变更人	整理番号
01	使用部材补记；定格误记修正；SEMKO承认番号更新；813844→1306393；耐电压条件变更。6.2, 6.3项误记修正；6.4项补记	2013.09.16	林依俤	K-3011 
00	新版	2010.02.03	涂太金	