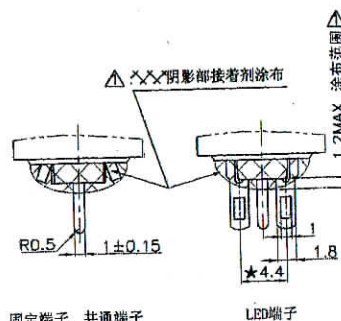
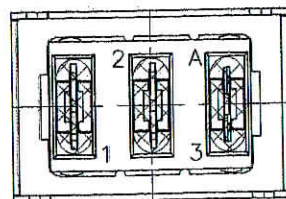
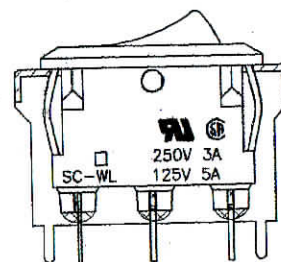
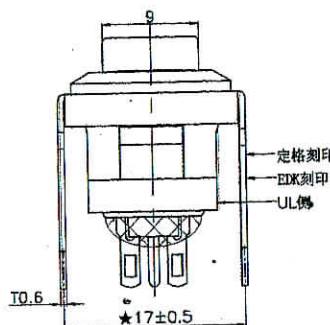
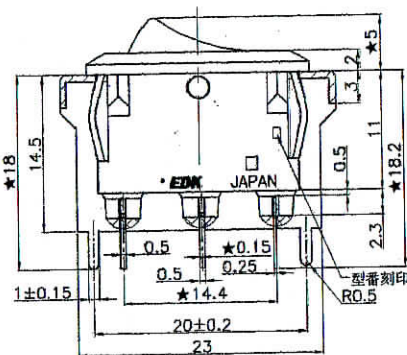
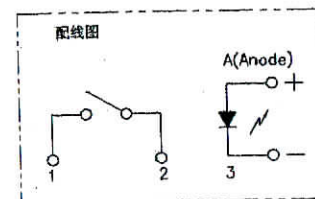
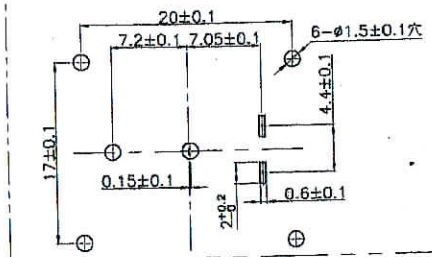
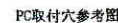
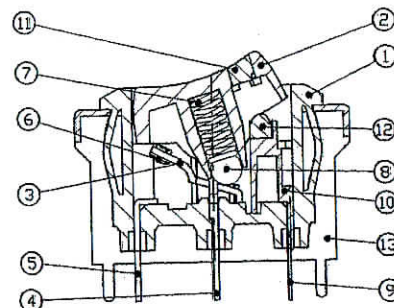
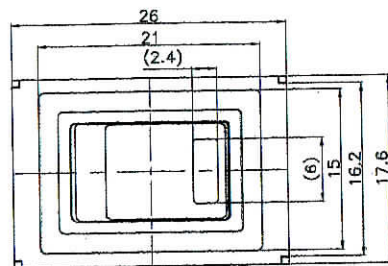




固定端子, 共通端子

LED端子

记录号	来 历	年月日	氏名
△	部品番号、数量消除（组立图记录）；E作业消除（新图面记录）；接着剂涂布说明补记。	2013.07.03	林依佛
△	D作业LED色修正；黄一橙	2013.08.06	林依佛

使用部品△

使用部品①				
No.	部品名	材質	処理	备注
1	外壳	PA66		
2	按钮	PBT		
3	可动板	黄铜合金	镀银	
4	共通端子	黄铜合金	镀银	
5	固定端子	红铜	镀银	
6	接点	铜底座银		
7	弹簧	钢琴丝		
8	钢珠	钢球		
9	LED端子	黄铜合金	铜底亮锡	
10	LED保持板	PBT		
11	LED镜片	PMMA		
12	LED			LED仕様书参照
13	辅助金具	黄铜合金	铜底亮锡	

注:

- 注:
1. 定 格 AC125V 5A, AC250V 3A (电气用品安全法对象外)。
 2. 其他性能参照 [S 系列制品规格] 标准 (S-0006)。
 3. 动作耐久性参照 [S 系列制品规格] 的 UL, CSA 标准 (S-0006)。
 4. LED 部仕様参照 [S 系列照明光型, LED 仕様] (S-0007)。
 5. 使用焊锡槽 (炉) 焊接: 焊锡温度 $260^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$, 时间 5 秒以内, 焊后确认是否填满端子孔。
 - 烙铁焊接: 用 40W 以下烙铁, 温度 $300^{\circ}\text{C} \sim 350^{\circ}\text{C}$, 时间 3 秒以内。
 - LED 端子: 30W 260°C , 3 秒内。
 6. ★印尺寸为重要管理。
 7. 外观要无: 缺胶、流纹、料花、缩水、气泡、毛边、发亮、发黑、混色、变色、烧焦、划伤、断裂、孔堵塞、变形、端子错误、金属粉、电镀不良等。
 8. 部品上各标识、文字都应跟图纸相符, 能清晰可见。
 9. 材料需符合 SS-00259 标准, 指定材料以外禁止使用。
- ※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。

△	E	SC-WLP1N-01BBN	A22-0046E		橙	黑	黑	UL CSA
	D	SC-WLP1N-01BB	A22-0046D	参照备注	橙△	黑	黑	UL CSA
	C	SC-WLP1N-02BB	A22-0046C	参照备注	绿	黑	黑	UL CSA
作業	製品名		組立図番	仕様書 No.	LED色	按鈕色	按鈕色	規格
第三角法		尺度		一般許容差		名称: 波形开关 照光类型 SPST		
		2/1		±0.3		SC-WL		
						PC类型 辅助金具付 外形図		
設計	製図	校核	承認	記号	部門コード	整理番号		
1959.06.17	2010.09.17	4 2013-06-06	EDK 2013-06-06	R 22		0142		
横地	涂太金	依 佛	渡 边			△ 02		