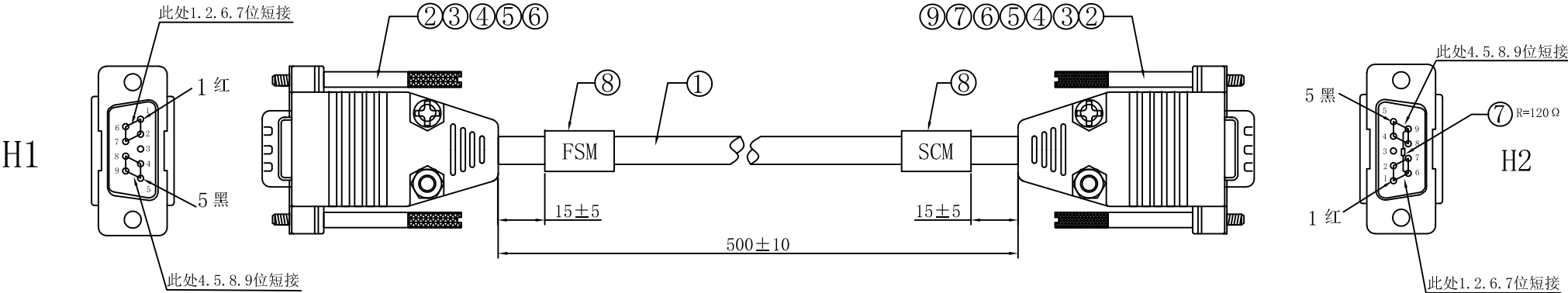
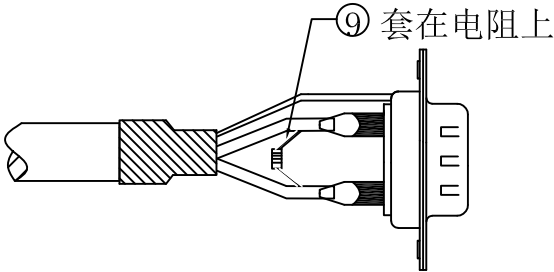


客户确认	
日 期	

标记	版次	变 更 内 容	变更人	日 期
	A 版	新版图面	C. J. J	25-05-23



- 加工说明:
- 1. 两端剥外皮25±3mm，芯线剥2. 5±0. 5mm，编织线扭在一起套热缩管。
 - 2. H2端要连接电阻，电阻两端引脚剪至10±1mm，再进行焊接。再组装五金外壳，
 - 3. 线缆外观良好，焊接无假焊，虚焊，漏焊，错焊等不良。
 - 4. 焊点上打热熔胶
 - 5. 注意DB头上焊接电阻的H2端须对应号码管“SCM”



H2内部短接电阻

接点表:

H1	颜色	H2
1	红色	1
5	黑色	5
1. 2. 6. 7	短接	1. 2. 6. 7
4. 5. 8. 9	短接	4. 5. 8. 9
外壳	编织	外壳

9	热缩管 Ø2. 0*35 黑色	1	PCS	
8	热缩号码管 Ø6. 0 白色 L=15MM 印字内容见图示	2	PCS	
7	电阻 R=120Ω	1	PCS	
6	热缩管 Ø1. 5*23mm 黑色	2	PCS	
5	热熔胶		G	
4	双壁热缩管 Ø4. 8*35mm 黑色	2	PCS	
3	DH-9P 五金外壳 镀镍 配螺杆 出线口OD:6. 0mm	2	PCS	
2	DB-9P 公头 车针 焊线式 光孔 白胶芯	2	PCS	
1	UL2464 20AWG*2C(红、黑)+B 黑色外被	590	MM	
序号	材 料 规 格	用量	单位	代码

核准:	日期:	Ckmtw 深圳市灿科盟实业有限公司 CHANKEMENG INDUSTRYCO., LTD			
业务:	日期:	品名规格: 2H/DB-9P公头*2+UL2464#20-2C+B L=500MM			
制图:	日期:	客户料号			
LB	2025-08-08	单位	mm	比例	/
		图纸编号:	S310220003		版本 B