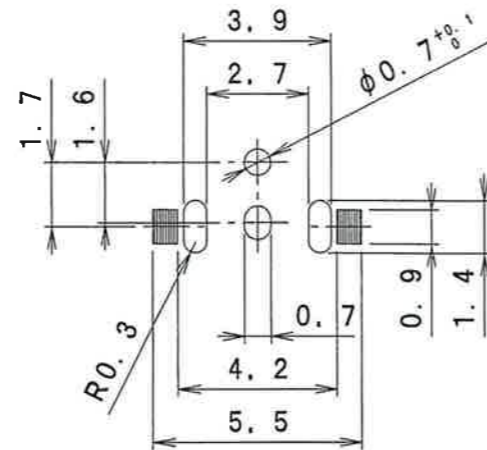
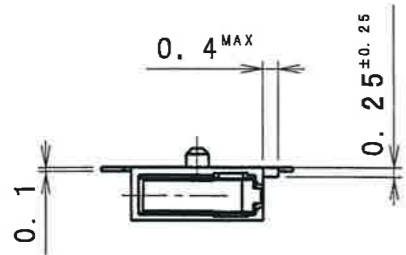


三角図法 単位mm

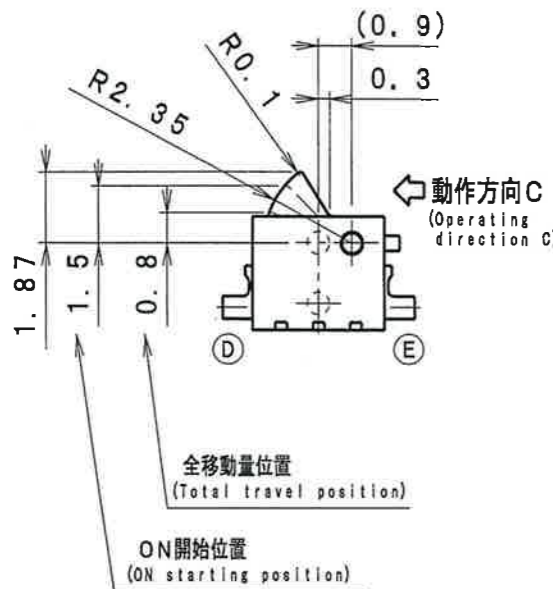
公差		
L ≤ 10	±0.2	
10 < L ≤ 100	±0.3	
100 < L	±0.5	



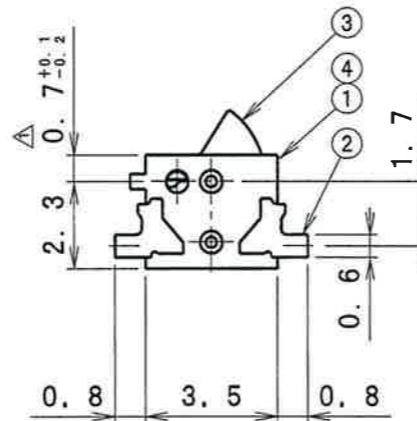
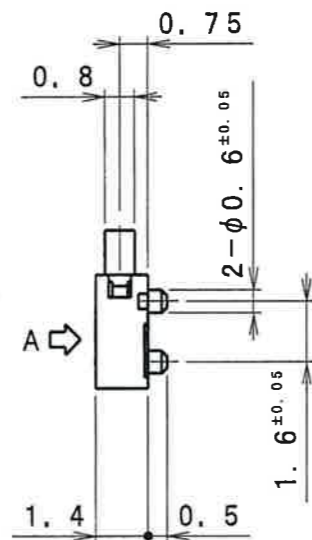
PCBランドパターンの寸法参考図
(A方向ヨリ見ル 0-0/1)
P.C. board land-pattern dimensions
(viewed from the direction A)



動作方向B
(Operating direction B)



動作方向C
(Operating direction C)



3. テーピング仕様書は PS-480T を参照。
2. 包装は テーピング とする。
注1. 細部仕様は SPEC. No. PS-480 を参照。

4	スプリング	1	銅合金	Agメッキ
3	ノブ	1	PA	黒
2	端子	1	銅合金	Agメッキ
1	フレーム	1	LCP	黒
番号	部品名	個数	備考	

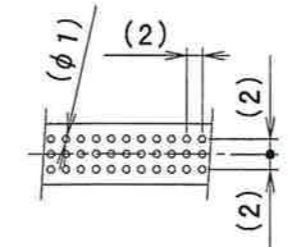
名称	プッシュスイッチ (PUSH SWITCH)			材質寸法	処理	訂正
	製図	検図	設計			
製図	田谷	製図	設計	5	関係図面	正
製図	田谷	製図	設計	1	図面番号	
06.03.13	06.03.13	05.10.11			SW1AB-480-T50	06.09.20 縣

三星電機株式会社 (韓国)

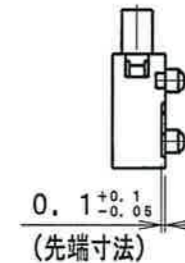
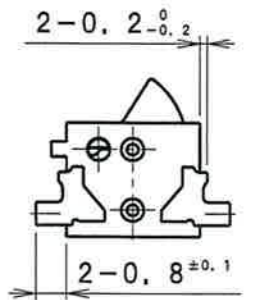
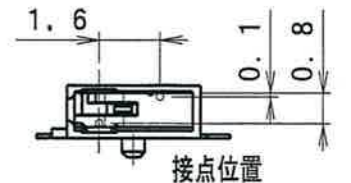
梱包仕様
 テーピング …… 5,000 個
 C-208 箱 …… 40,000 個

- (1) テーピングの品番
 キャリアテープ (CT-12-8H)
 カバーテープ (CT-12-12-CT)
 (2) テーピングの詳細は、テーピング仕様書 PS-480T を参照。

△ 得意先要求により、公差変更。(0.7±0.1 → 0.7±0.2)
 △ 製造要求による剥離強度UPの為、カバーテープ変更。(CT-12-8A-CT → CT-12-12-CT)



カバーテープの突起加工参考



6. 接点部分の詳細は、『構造説明図 SW1AB-480系』を参照。
 5. 端子寸法の社内管理値は、上図とする。
 4. フレーム内部の接点部分に、接点グリス (東芝シリコーン TSK5480) を塗布の事。
 3. 組立前に ノブ単品状態で、フラックス上がり防止剤で処理の事。
 2. 組立前に フレーム単品状態で、フラックス上がり防止剤 (SR-1025MA) で処理の事。
 注1. 神明電機環境関連物質管理規定 (SEMS-441-01) に準拠すること。

4	スプリング	SSP-1036	1	C5191W	Agメッキ
3	ノブ	SBN-1280	1	PA	黒
2	端子	(STM-1124)	1	C5191	Agメッキ
1	フレーム	SFL-1258	1	LCP	黒
番号	部品名	部品番号	個数	備考	

名称	製品裏書			材質寸法	処理	訂正
	製図	検図	設計			
製図	田谷	製図	設計	5	関係図面	正
製図	田谷	製図	設計	1	図面番号	
06.03.16					SW1AB-480-T50	07.03.22 縣