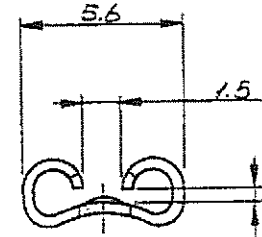
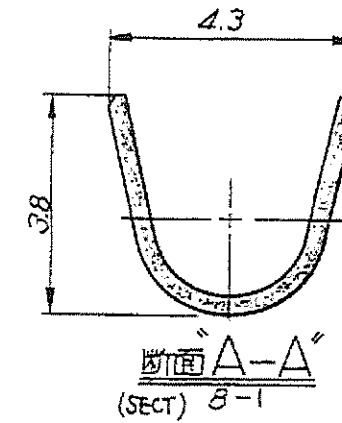
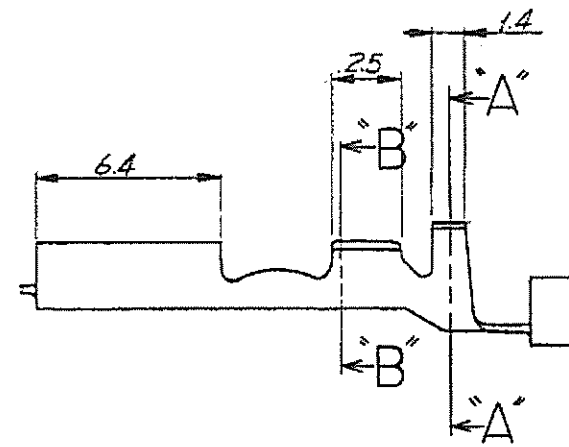
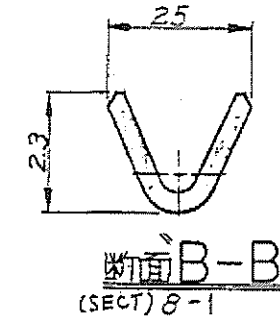
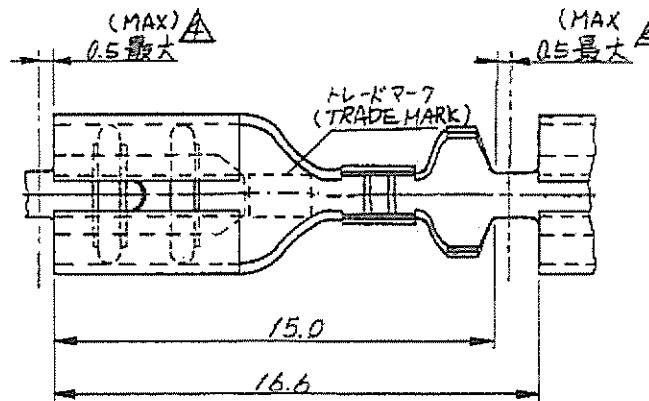


REVISED PER ECO-11-005030		DATE	DWN	APVD
J	E1	23MAR11	RK	HMR



この寸法は嵌合力によって管理される。
(BE CONTROLLED BY MATING FORCE)

- 注
1. 嵌合するファストンタブの詳細については、CP63-046Jの図面参照。
 2. 手動工具による場合、タブの配列が極端に密集しているときは、絶縁スリーブを使用すること。
 - △ 手動工具番号：720760 (電線サイズにかかわらず圧着はシンホルマ-7*20を使用のこと)
 - △ バラ端子切断寸法
 - △ ストレス除去処理
処理法により外観が変わります。
不活性ガス加熱方式 --- 無光沢
大気加熱方式 --- 光沢

NOTES: 1. SEE DRAWING OF CP63-046J FOR THE DETAIL OF MATING TAB.
2. IN CASE OF HAND TOOL, USE INSULATION SLEEVE WHEN TAB ARRANGEMENT IS HIGH DENSITY.
△ HAND TOOL P/N: 720760 (IN SPITE OF WIRE SIZE, CRIMP MUST USE SYMBOL MARK *20)
△ L.P.CUT DIMENTION
△ STRESS RELIEVING FINISH IS SUBJECT TO CHANGE BY THE TYPE OF STRESS RELIEVING PROCESS
INERT FURNACE ----- MATTE
ATMOSPHERIC FURNACE FOLLOWED BY ACID PICKLE ----- BRIGHT

番号 (P/N)	LP 番号 (LP)	材質 (MATERIAL)	仕工 (FINISH)	相対タブ厚 (mm) (MATING TAB THICK)
170214-1		黄銅 (BRASS) ±0.32		
170214-2	170203-2	黄銅 (BRASS) ±0.32	電気錫メッキ (ELECTRICAL TIN PL)	0.5

WIRE RANGE 適合電線断面積 0.20~0.56 mm² (AWG24-20) INSULATION DIA 線径外径 1.5~2.5 mm (---1N)

DIMENSIONS, 単位: mm		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DWN J. Hatano 18 JUL 96		CHK Sh. Sugita 18 JUL 96		APP (Signature)		NAME (187 SERIES FASTON RECEPTACLE)	
MATERIAL 参照		FINISH 仕上		PRODUCT SPEC 108-5008		APPLICATION SPEC 114-5084		WEIGHT		SIZE A3	
表参照 (SEE TABLE)		表参照 (SEE TABLE)		CUSTOMER DRAWING		CAGE CODE 00779		DRAWING NO. C-170214		SCALE 4-1	
										SHEET 1 OF 1 REV E1	