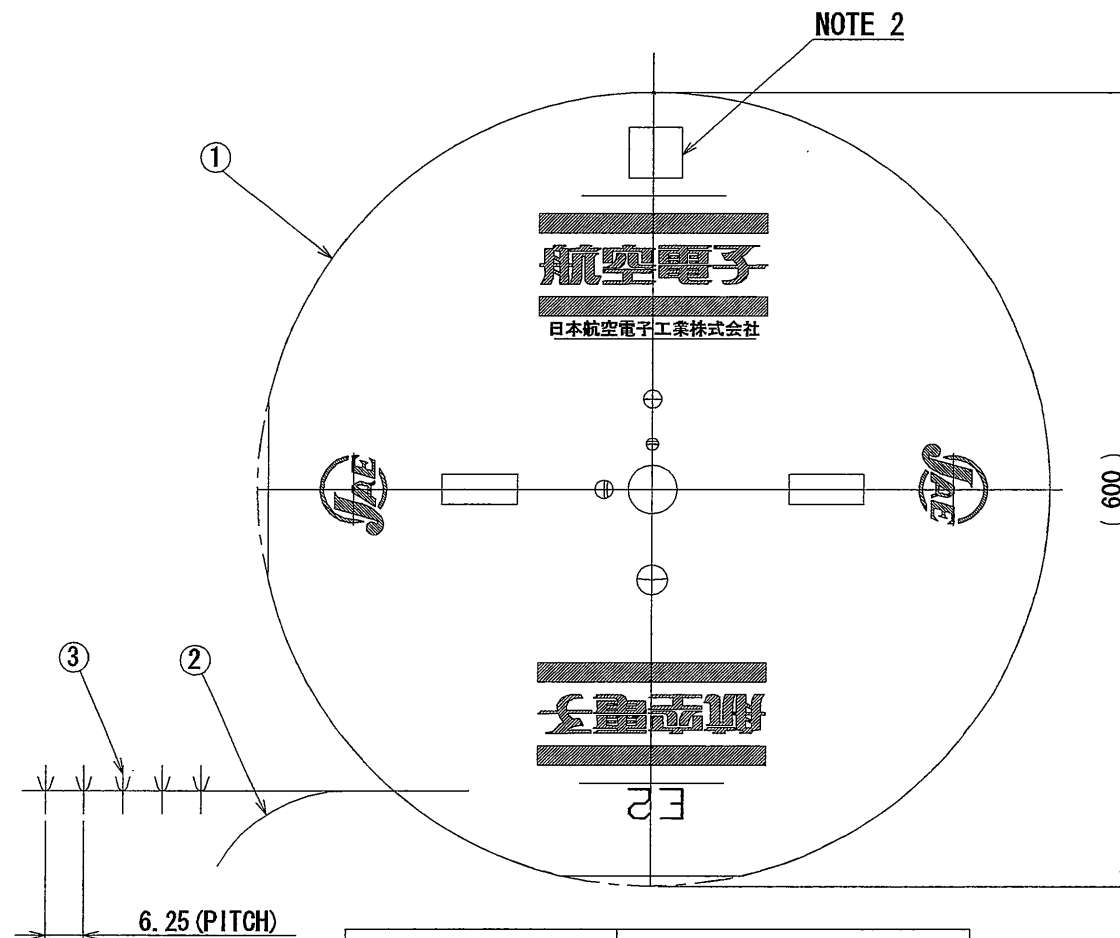
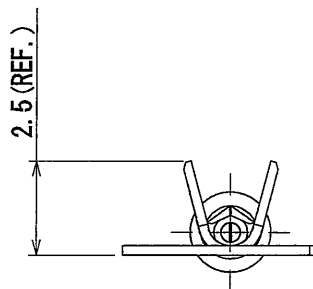
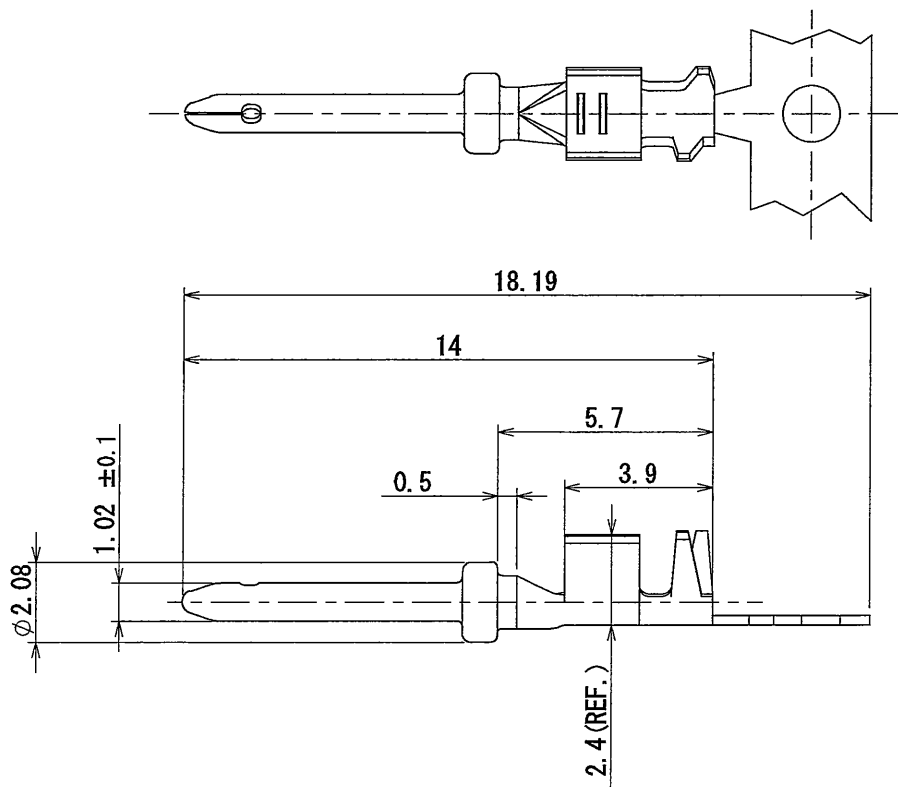


SJ017494

(DRAWING NO.) (台番圖号)

版数 REV.	年月日 DATE	DCN No.	変更内容 DESCRIPTION	製図 DR.	担当 CHK.	査閲 APPD.	承認 APPD.
3	12/Nov/2010	071025	Japanese→Bilingual 変更 他 ラベル貼り付け位置変更	M. SHINOZAKI	K. KUGOU	O. TAKAGI	Y. OTSUKA



NOTE 2

- NOTE 1. CONTACTS ARE SUPPLIED IN REELED FROM WITH 10000 CONTACTD PER REEL.  
 2. MARK TRADE PART No. AND No. OF CONTACTS.  
 3. CRIMP TOOL  
 TYPE: CT350-2B-D\*C (D\*C SEMI AUTOMATIC CRIMPING MACHINE)  
 4. RELATION BETWEEN INSULATION DIA. AND EXTRACTION TOOL.

INSULATION DIA	EXTRACTION TOOL	REMARK
φ 1.2~1.7	JIET-D*C-20 (MADE OF PLASTIC)	—
φ 1.2~1.95	ET-20D (MADE OF METAL)	—
φ 1.96 OR MORE	JIET-D*C-20 OR ET-20D	WHEN EXTRACTED WIRE HAS TO BE CUT

NOTE 5. CONTACT FINISH

MATING PORTION	GOLD 0.1 μM (MIN.) OVER NICKEL
OTHER AREA	GOLD FLASH

PART No. 名称	D*C-20-18P-10000
使用電線 WIRE ACCOMMODATION	AWG#18~#22 (仕上外径: 注4) (INSULATION DIA: SEE NOTE4)

注 5. コンタクト仕上

接触部	Ni上Auメッキ (Au: 0.1 μm以上)
その他	Auフラッシュ

- 注1. 本コンタクトは、リール状で供給され、10000本/リールとする。  
 2. 図示の位置に品名及び数量を記入した、ラベルが貼られている。  
 3. 下記の半自動圧着機に装着する。  
 型式: CT350-2B-D\*C (D\*C半自動圧着機)  
 4. 電線仕上外径と引抜工具

適用仕上外径	引抜工具	備考
φ 1.2~φ 1.7	JIET-D*C-20 (プラスチック製)	—
φ 1.2~φ 1.95	ET-20D (金属製)	—
φ 1.96以上の場合	JIET-D*C-20 OR ET-20D	引抜場合は電線を切断しなければならない。

3	PIN CONTACT	10000	COPPER ALLOY	NOTE 5	—
2	TAPE	1	PAPER	—	—
1	MAGAZINE	1	PAPER	—	—

仕様書 (SPECIFICATION)	第1版 (ORIGINAL DATE)	尺度 (SCALE)	シリーズ (SERIES)	備考 (REMARKS)
	28/Jul/1983		Dsub	
製図 DR.	担当 CHK.	名称 (TITLE)		
	S. TASHIRO	D*C-20-18P-10000		
査閲 APPD.	承認 APPD.	図面番号 (DRAWING NO.)		
Y. NISHINO	J. KANEDA	SJ017494		
質量 (MASS)		版数 (REV.)		
		3		

DCF-C-212F (05.08)

