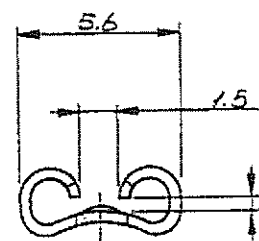
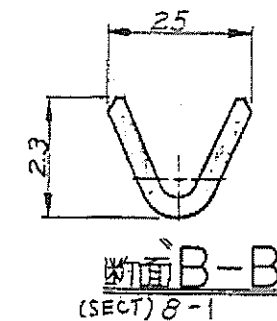
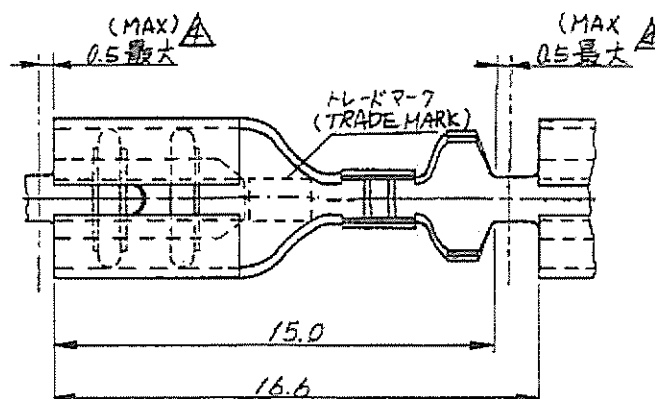
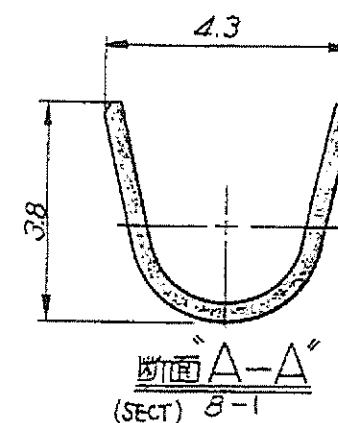
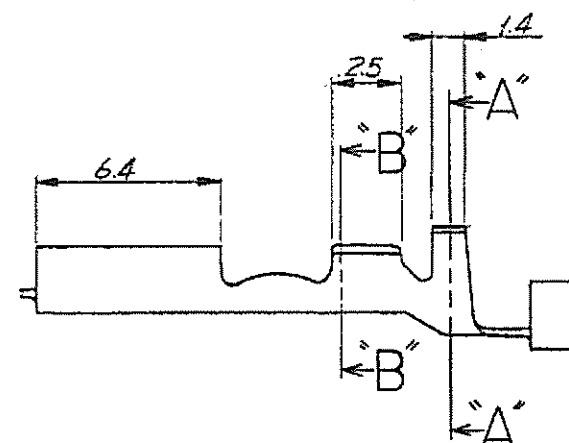


P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
E1		REVISED PER ECO-11-005030	23MAR11	RK	HMR



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（電線サイズに合わせた圧着はシンボルマーク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 N)	材質 (MATERIAL)	仕上 (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	電気鍍メッキ (ELECTRICAL TIN PL)	0.5

WIRE RANGE 相合電線断面積	INSULATION DIA 被覆外径
0.20~0.56 mm ² (AWG 24~20)	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 TE Connectivity		NAME (187 SERIES FASTON RECEPTACLE)	
一般公差		10% ±0.2		PRODUCT SPEC		108-5008		SIZE		CAGE CODE	
30% ±0.25		30% ±0.3		APPLICATION SPEC		114-5084		A3		00779	
100% ±0.3		ANGLE ±0.4		WEIGHT		—		DRAWING NO		C=170214	
MATERIAL 材質		FINISH 仕上		CUSTOMER DRAWING		SCALE		SHEET		1 OF 1	
表参照 (SEE TABLE)		表参照 (SEE TABLE)				4-1				REV E1	