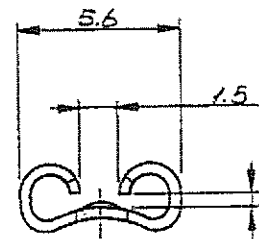
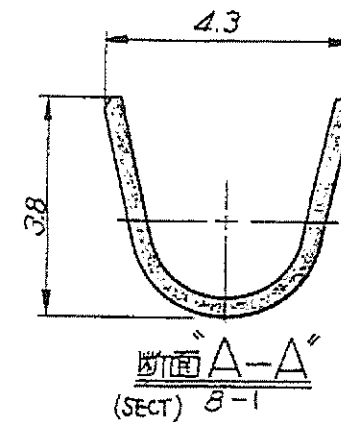
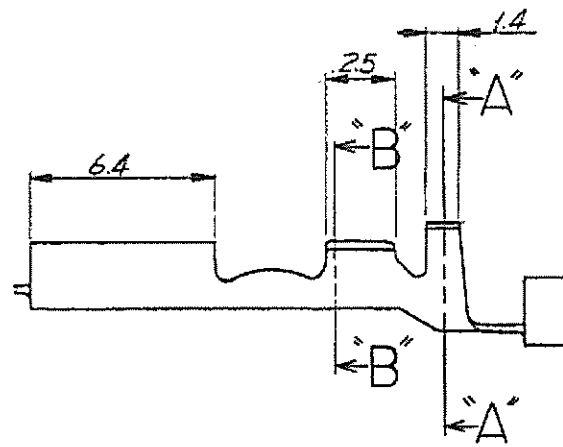
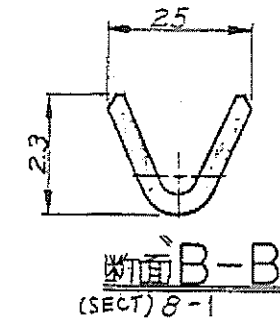
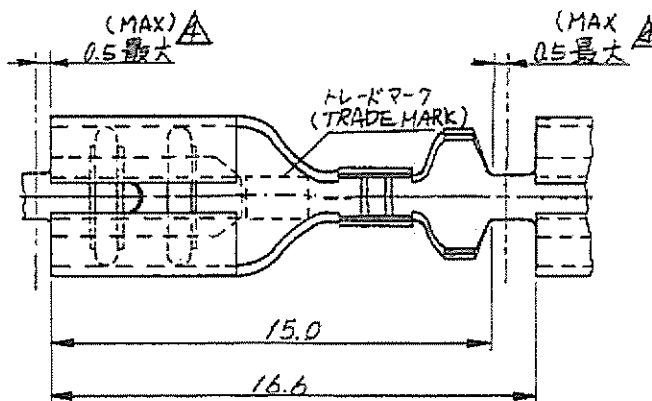


REVISONS		ECN	DATE	DWN	APVD
J	D	REVISED	FJ00-0960-00	4.11.97	M. J.
	D1	REVISED	ECR-05-007890	29JUL 05	Y.Y N.Y
	E	REVISED	ECR-07-011381	21MAY'0	J.S S.M



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ボルマ-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

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

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

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED. IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.		DWN J. Hatano 18 JUL '96 CHK Sh. Sugita 18 JUL '96 APP [Signature] 18 JUL '96		Tyco Electronics Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
DIMENSIONS, 単位: mm 		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 一般公差 10% ±0.2 30% ±0.25 100% ±0.3 ANGLE ±0.3° ±0.4 ±1.0°		WIRE RANGE 相合電線断面積 0.20~0.56 mm <sup>2</sup> (AWG24-20) INSULATION DIA 絶縁外径 1.5~2.5 mm (---1N)	
MATERIAL 材料 表参照 (SEE TABLE)		FINISH 仕上 表参照 (SEE TABLE)		NAME 名称 (187 SERIES FASTON RECEPTACLE) "187" シリーズ ファストン リセプタクル	
WEIGHT 重量 表参照 (SEE TABLE)		PRODUCT SPEC 108-5008 APPLICATION SPEC 114-5084		SIZE A3 CAGE CODE 00779 DRAWING NO. ①-170214	
CUSTOMER DRAWING				SCALE 4-1 SHEET 1 OF 1 REV E	