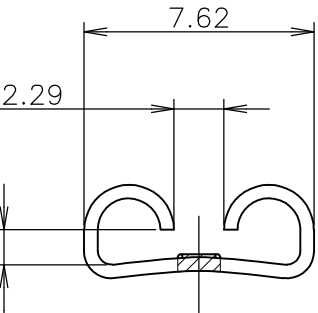


LOC	DIST	REVISIONS 変更				
		P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN APVD
J	/		E1	REVISED PER ECO-11-005030	11MAR11	RK HMR

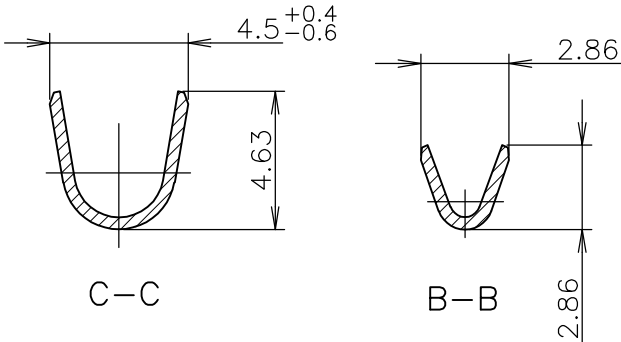
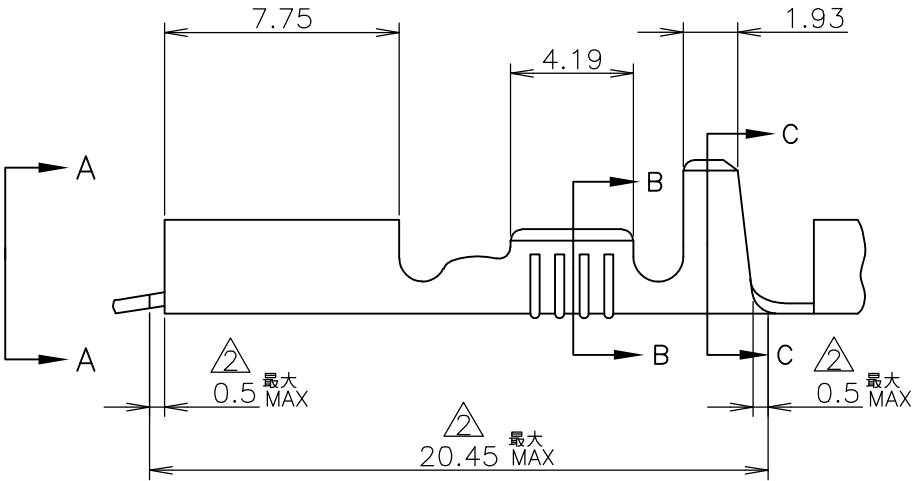
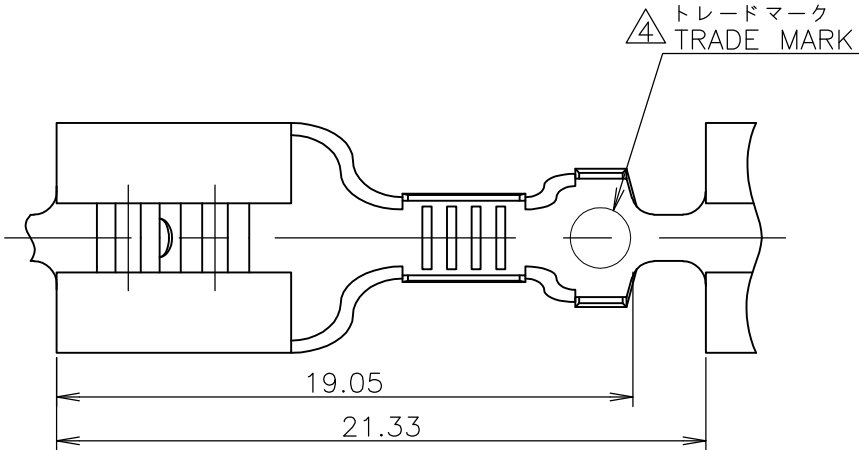
表1 TABLE 1

トレードマーク TRADE MARK	生産場所 MANUFACTURING LOCATION
AMP	シンガポール SINGAPORE
TE	中国 CHINA

-1, -2; AS SHOWN



VIEW A-A
矢視

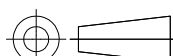


- 1 嵌合するファストンタブの詳細については#CP63-048Jの図面を参照の事
- 2 LP型番の時のカット位置を示す
- 3 ストレス除去処理
処理法により外観が変わります。
不活性ガス加熱方式・・・無光沢
大気加熱方式・・・・・・・・光沢
- 4 表1参照

108-5178	TIN PLT 錫めっき	170187-2	BRASS 0.4 THK 黄銅 板厚 0.4	170183-2
108-5006	—H— 3	170187-1	BRASS 0.4 THK 黄銅 板厚 0.4	170183-1
PRODUCT SPEC 製品規格	FINISH 仕上	L.P.NO. LP型番(ワイヤパレルが プリフォーム)	MATERIAL 材質	P/N 型番

WIRE RANGE 抱合電線断面積	AWG #22-#18 0.30~0.89 mm ²	INSULATION DIA 被覆外径	(.090-.130IN) 2.29~3.3 mm ϕ
-----------------------	--	------------------------	-------------------------------------

- 1 SEE DWG CP63-048J FOR THE DETAIL OF MATING TAB
- 2 INDICATE CUT DIMENSION FOR LOOSE PIECE PART
- 3 STRESS RELIEVING
FINISH IS SUBJECT TO CHANGE BY THE TYPE OF
STRESS RELIEVING PROCESS
INERT GAS FURNACE-----MATTE
ATMOSPHERIC FURNACE FOLLOWED BY ACID PICKLE---BRIGHT
- 4 SEE TABLE 1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.		DWN M.SUZUKI 04JUN1998	TE Connectivity			
DIMENSIONS: 単位： 耗 mm		CHK M.SHINDO 04JUN1998				
	TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: 一般公差 0 PLC ± 1 PLC ± 2 PLC ± 3 PLC ± 4 PLC ± ANGLES ± ±0.4	APVD S.KUBOUCHI 04JUN1998	NAME 名称 250 SERIES FASTON RECEPTACLE 250 シリーズ ファストン リセプタクル			
		PRODUCT SPEC 製品規格 表参照 SEE TABLE				
		APPLICATION SPEC 取付適用規格 114-5084				
MATERIAL 材料 表参照 SEE TABLE	FINISH 仕上 表参照 SEE TABLE	WEIGHT	SIZE A3	CAGE CODE 00779	DRAWING NO 番号 C-170183	RESTRICTED TO —
		CUSTOMER DRAWING			SCALE 尺度 4:1	