

C-177682

METRIC

PRINT DIST

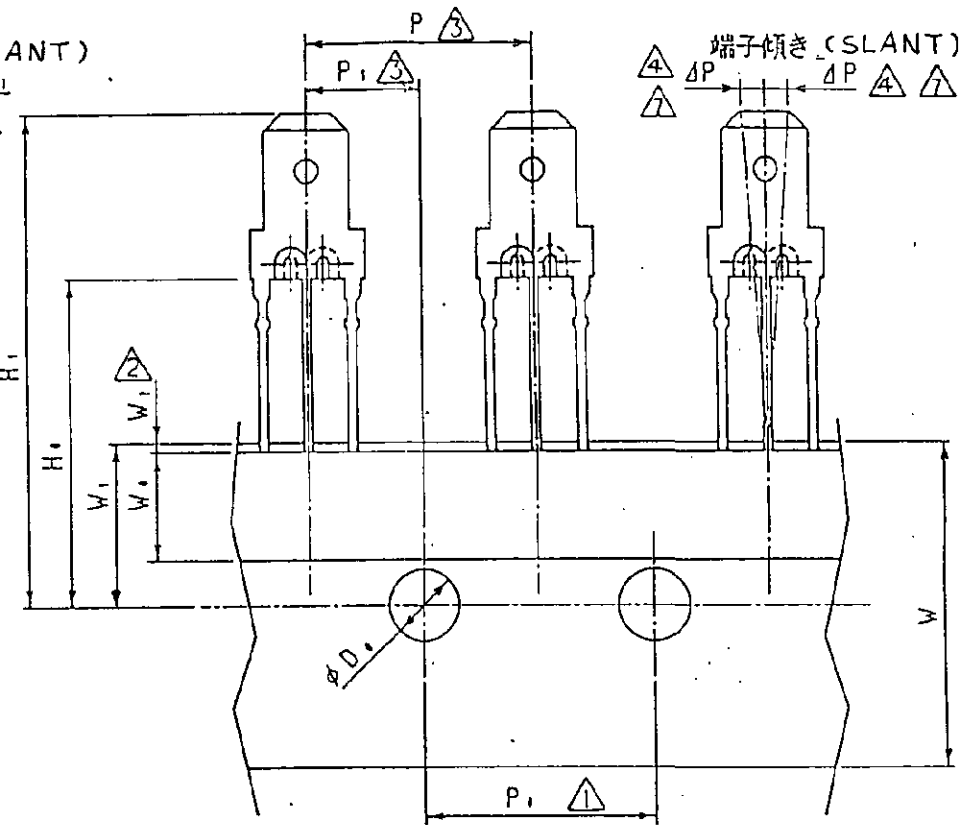
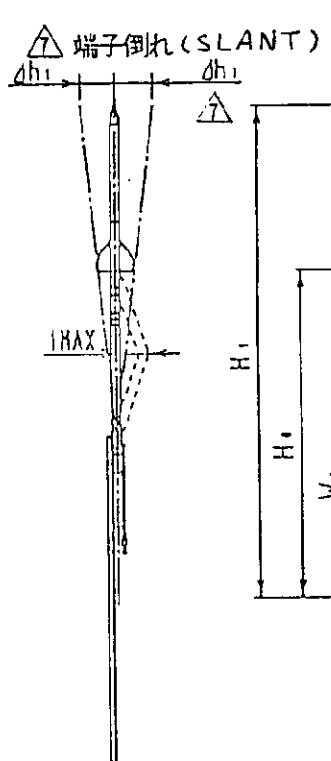
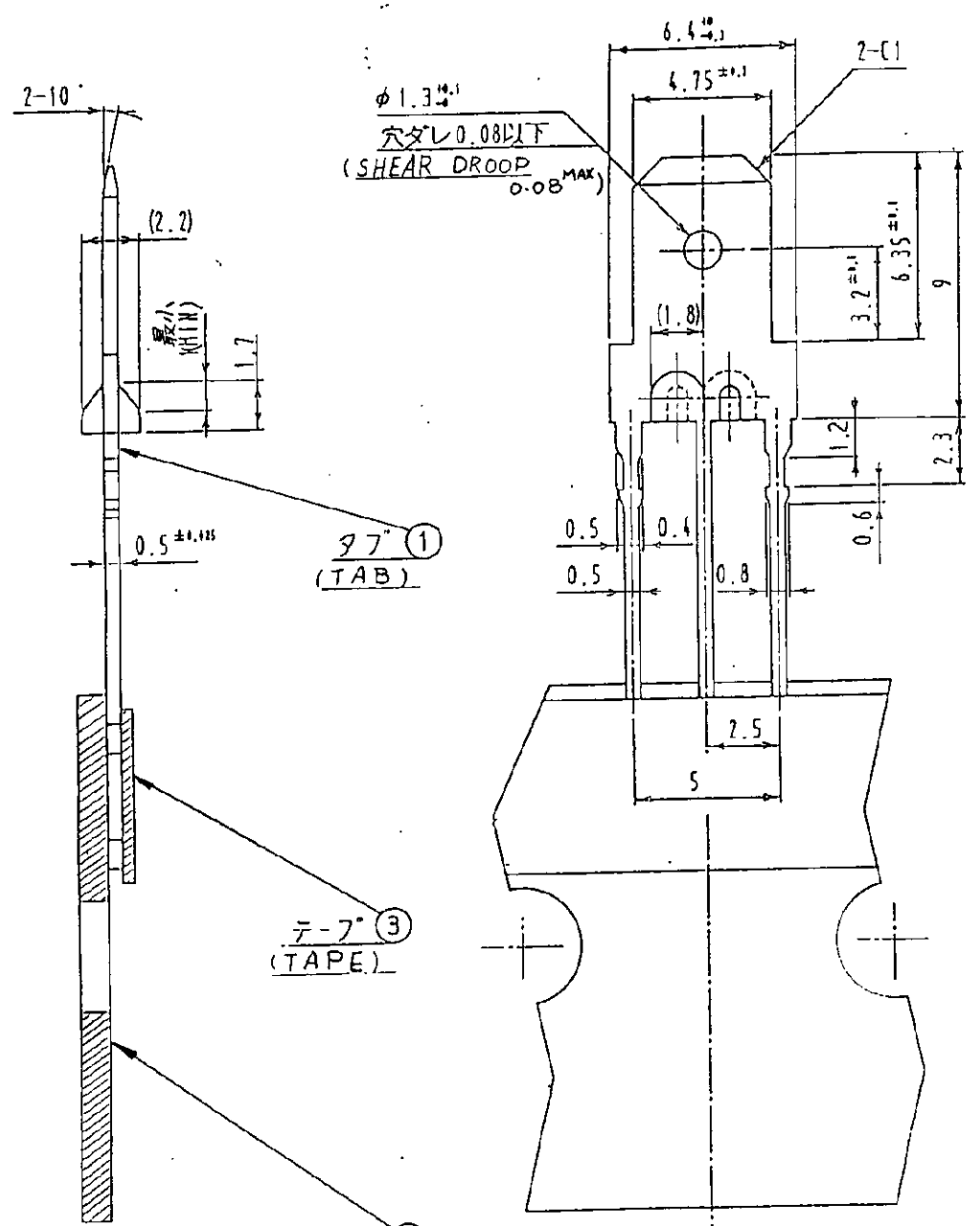
AMP-J 030-2

4

3

2

第三角法 (THIRD ANGLE PROJECTION)



	P	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	W	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	W <sub>3</sub>	φD	Δh <sub>1</sub>	ΔP
寸法値 (DIMENSION)	12.7	12.7	6.35	18 (MIN)	27	18 +1 -0.5	6	9	0.5	φ4 ±0.1	2 (MAX) 以下	1.3 (MAX) 以下
	±1	±0.3	±0.4	以上	±1		±0.5	±0.5	±0.5	±0.1	以下	以下

NOTES ;

- △ ACCUMULATING TOLERANCE : ±1mm / 20 PITCH
- △ TAPE MUST NOT PROTRUDE FROM MOUNTING PAPER.
- △ MEASURING POINT : THE TOP OF TAB, AND THE CENTER LINE OF LEAD WIRE IN BETWEEN.
- △ BE BASED ON THE CENTER P<sub>0</sub> DIMENSION
- 5. APPLICABLE P-C-B THICKNESS : 1.6 ± 0.1
- 6. APPLICABLE P-C-B HOLE : 3-φ1.1 ± 0.1, 2.5 ± 0.1 PITCH

- 注 ;
- △ 累積ピッチ公差は、20ピッチで ±1.0mm とする。
  - △ 貼り付けテープは台紙からはみ出さないこと。
  - △ 測定位置はテープの上端と、リード線の中心線との間隔とする。
  - △ P<sub>0</sub>寸法の中心値を基準とする。
  - 5 適合基板厚 : ±1.6 ± 0.1
  - 6 適合基板穴 : 3-φ1.1 ± 0.1, ピッチ 2.5 ± 0.1
  - △ 立端子先端にて測定すること。
  - △ MEASUR POINT : TOP OF CONTACT

3000	177682-1
数量 (QTY/EA)	型番 (P/N)

B	変更 FJ00-00081-03	T.H.M.S	08APR 2003
A	変更 FJ00-2394-95	DR	18-APR 95
O	作成 FJ00-1047-93	DR	23 JUN 93
LTR	REV (REVISION RECORD)	DR	CHK. DATE

tyco Electronics		Tyco Electronics AMP K.K. Kawasaki, Japan	
187 TAPING TAB		'187'テーピングタブ (ON TAPE)	
材料 (MATERIAL) (BRASS)	厚 (THICKNESS) (WIRE RANGE)	表面処理 (FINISH) (TIN)	寸法 (SIZE)
黄銅 0.5t	mm <sup>2</sup> (AWG)	錫めっき	B J
DR. 15-APR-99	CHK. m slide	DE. 15-APR-99	REV. B
数量 (QTY)		公差 (TOL)	位置 (LOC)
1000 ± 0.2		± 0.25	C-177682
3000 ± 0.3		± 0.3	SHEET
100 ± 0.1		± 0.1	REV. B
10 ± 0.05		± 0.05	SHEET

CUSTOMER DRAWING

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>TE Connectivity\(泰科\)](#)