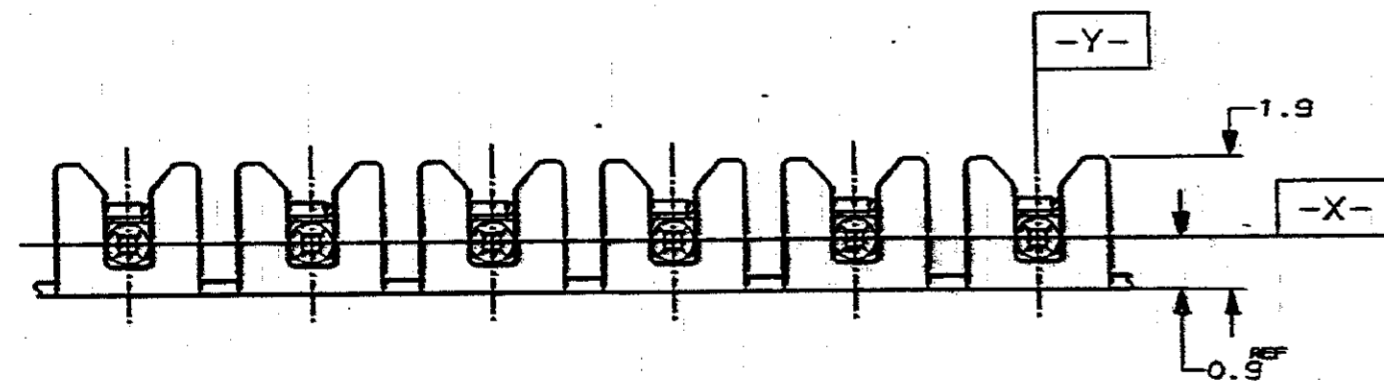
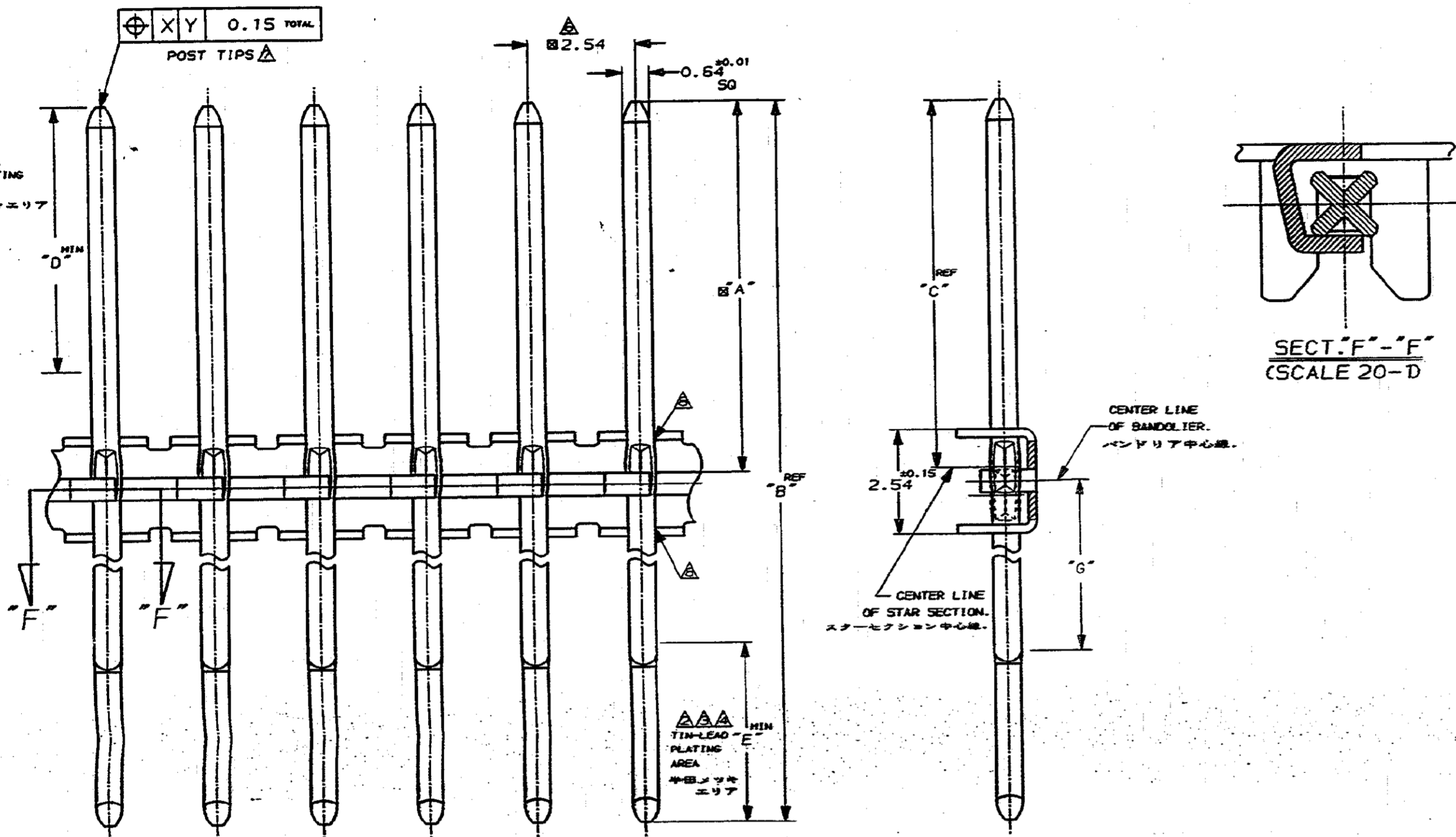


CODE	GAGE No.



加圧方向
FIG 1: 保持力測定方法
LOAD DIRECTION OF POST RETENTION

NOTES

- 1. POSTS RETENTION: "L" GRAMS. DIRECTION SEE FIG 1.
- △ TIN-LEAD PLATING AREA ON POST MUST MEET SOLDERABILITY PER SPEC 119-11-1.
- △ 0.00076 MIN GOLD PER 112-162-3 IN AREA "D" MIN, 0.001 MIN TIN-LEAD PER 112-26-1 IN AREA "E" MIN, ALL OVER 0.0013 MIN NICKEL UNDER PLATING PER 112-42-1 (EXCEPT BANDING AREA).
- △ 0.00010 MIN GOLD PER 112-162-3 IN AREA "D" MIN, 0.001 MIN TIN-LEAD PER 112-26-1 IN AREA "E" MIN, ALL OVER 0.0013 MIN NICKEL UNDER PLATING PER 112-42-1 (EXCEPT BANDING AREA).
- △ LUBRICATE SEALING TREATMENT MKT-200 OIL ALL OVER.
- △ MAX TOLERANCE ACCUMULATION OVER 40 POSTS (99.06) NOT TO EXCEED ±0.25 (TO BE MEASURED WHERE THE POSTS ARE ATTACHED TO THE BNDLR) TO BE APPLIED WITH FREE 40 POSTS UNDER BANDOLIER STRAIGHTEN.
- △ PART OF STAR ON POST DON'T OVER LAP TO BANDING "U" SLOT ON BNDLR.
- △ ALL SURFACE AREA DON'T INCLUDE SURFACE AREA OF BAND.
- ⑥ △ 0.00038 MIN GOLD PER 112-162-3 IN AREA "D" MIN, 0.001 MIN TIN-LEAD PER 112-26-1 IN AREA "E" MIN, ALL OVER 0.0013 MIN NICKEL UNDER PLATING PER 112-42-1 (EXCEPT BANDING AREA).
- ⑥ △ THIS ITEM IS 0.64SQ ON POST LENGTH EXCEPT EDGES AND STAR SECTION.
- ⑫ △ OBSOLETE PARTS: OBSOLETE CIS STREAMLINING PER D.RENAUD/D.SINISI

注記

- 1. ポスト保持力は、FIG 1 に示す加圧方向で "L" グラムある事。
- △ 半田めっきエリアの半田付性は、規格 109-11-1 を満足する事。(CAS STAMPは除く)
- △ 仕上げ規格 112-42-1 により 0.0013MIN 厚 (バンドリア装着部は除く) の全面ニッケルめっきの上に、112-162-3 により図の金めっきエリアに 0.00076MIN の金めっきを施し、112-26-1 により 0.001MIN の半田めっき (鉛 10±5%) を図の半田めっきエリアに施す。
- △ 仕上げ規格 112-42-1 により 0.0013MIN 厚 (バンドリア装着部は除く) の全面ニッケルめっきの上に、112-162-3 により図の金めっきエリアに 0.00010AVE の金めっきを施し、112-26-1 により 0.001MIN の半田めっき (鉛 10±5%) を図の半田めっきエリアに施す。
- △ 封孔処理剤 MKT-200 を全面に塗布する。
- △ ピッチ公差は、40ピン (2.54X39=99.06) で累積公差 ±0.25MAX. 測定位置はバンドリア取付け部の事。
- △ バンドリアをストレートにした状態で、任意の 40ピンに対して規定する。
- △ ポスト・スター部は、バンドリア・スロット部と干渉しない事。
- △ 全表面積はバンドリア部を含めない。
- ⑥ △ 仕上げ規格 112-42-1 により 0.0013MIN 厚 (バンドリア装着部は除く) の全面ニッケルめっきの上に、112-162-3 により図の金めっきエリアに 0.00038MIN の金めっきを施し、112-26-1 により 0.001MIN の半田めっき (鉛 10±5%) を図の半田めっきエリアに施す。
- ⑥ △ このアイテムは、ポスト端部とスターセクションを除いて 0.64角です。

P/N SEE SHEET 2 OF 2

DIRECTION OFF TOP OF REEL		WIRE CRIMP	INS CRIMP	STOCK THK	X	WIDE	WIRE RANGE	TOLERANCES	AMP (Japan) Ltd. TOKYO, JAPAN
DIRECTION "K" (PLATED) / "H" (CAS STAMP) / "U" DOWN		DOWN	DOWN	TRIMMING BURR NOT TO EXCEED	0.1	MM	AWG No.	±0.1 ±1°	
LAYOUT No.		SURFACE AREA		SPECIFICATION CLASSIFICATION			NAME		ASSEMBLY BANDOLIER WITH 0.64 SQ POST
DIE No.		QTY/REEL		CRITICAL <input checked="" type="checkbox"/> MAJOR <input checked="" type="checkbox"/> MINOR <input type="checkbox"/>			INSULATION RANGE		
DIE FEED		APPL FEED		HEAT TREAT		DR		SCALE LOC SIZE NUMBER (SHEET 1 OF 2) REV	
2.54±0.05						11-JUL-'88 APP 11-JUL-'88		10-1 J A2 173237 G2	
WEIGHT NET & GROSS		SEE TABLE ON SHEET 20F2		CHK		11-JUL-'88 REL 11-JUL-'88			
LTR REVISION RECORD		ECN		DR / CHK DATE		S.MANABE S.MANABE			



METRIC

CODE	GAGE No.

OBSOLETE △ ₁₂	⊙	0.065	33.4	↑	↑	↑	—	3.4	3.1	4.1	6.30	13.35	6.40±0.3	0.00038MIN	△△	↑	2-173237-6	2	8	
	⊙	0.083	46.4	9.4 MIN	↑	"K"	—	8.5	3.1	4.1	6.30	18.43	6.40±0.3	0.00038MIN	△△	↑	2-173237-5	2	7	
	⊙	0.065	—	—	—	↑	15-60514	3.4	—	—	6.30	13.35	6.40±0.3	—	—	—	173236-1, 1-173235-2	2	6	
	⊙	0.083	—	—	500-1100	↑	"H"	15-60514	8.5	—	—	6.30	18.43	6.40±0.3	—	—	173236-1, 1-173235-1	2	5	
OBSOLETE △ ₁₂	⊙	0.057	27.4	↑	↑	↑	—	—	3.5	4.1	7.20	11.0	6.56±0.3	0.00038MIN	△△	↑	2-173306-1	2	4	
	⊙	0.057	27.4	—	—	↑	—	—	3.5	4.1	7.20	11.0	6.56±0.3	0.0001 AVE	△	↑	2-173237-1	2	3	
	⊙	0.057	27.4	9.4 MIN	—	"K"	—	—	3.5	4.1	7.20	11.0	6.56±0.3	0.00076MIN	△	—	2-173237-1	2	2	
	⊙	0.057	—	—	—	"H"	15-60514	—	—	—	7.20	11.0	6.56±0.3	—	—	—	173236-1, 173235-8	2	1	
	⊙	0.074	39.9	↑	↑	↑	—	—	3.5	6.1	8.38	15.83	8.48±0.3	0.00076MIN	△	↑	1-173237-7	2	0	
	⊙	0.092	52.8	9.4 MIN	—	"K"	—	—	3.5	6.1	8.38	20.91	8.48±0.3	0.00076MIN	△	—	1-173237-6	1	9	
	⊙	0.074	—	—	—	↑	↑	—	—	—	—	8.38	15.83	8.48±0.3	—	—	173236-1, 1-173235-0	1	7	
	⊙	0.092	—	—	—	"H"	15-60514	—	—	—	—	8.38	20.91	8.48±0.3	—	—	173236-1, 173235-9	1	6	
	⊙	0.057	27.4	12.0 MIN	—	"K"	—	—	3.5	5.1	7.20	11.0	6.56±0.3	0.00076MIN	△	—	2-173306-1	1	5	
	⊙	0.066	34.4	↑	↑	↑	—	—	3.4	3.5	4.1	6.30	13.75	6.40±0.3	0.0001 AVE	△△	—	1-173237-1	1	4
	⊙	0.084	47.4	—	—	↑	—	—	8.5	3.5	4.1	6.30	18.83	6.40±0.3	0.0001 AVE	△△	—	1-173237-0	1	3
	⊙	0.057	27.4	9.4 MIN	—	"K"	—	—	1.6	3.5	4.1	6.30	11.0	5.66±0.3	0.0001 AVE	△△	—	173237-9	1	2
	⊙	0.066	—	—	—	↑	↑	—	3.4	—	—	6.30	13.75	6.40±0.3	—	—	173236-1, 173235-7	1	1	
	⊙	0.084	—	—	—	↑	↑	—	8.5	—	—	6.30	18.83	6.40±0.3	—	—	173236-1, 173235-6	1	0	
	⊙	0.057	—	—	500-1100	↑	"H"	15-60514	1.6	—	—	6.30	11.0	5.66±0.3	—	—	173236-1, 173235-5	—	9	
	⊙	0.069	35.6	↑	↑	↑	—	—	3.5	3.6	2.0	6.46	14.22	6.19±0.3	0.0001 AVE	△△	—	173237-4	—	8
	⊙	0.087	48.6	4.8 MIN	—	↑	↑	—	8.5	3.6	2.0	6.46	19.3	6.19±0.3	0.0001 AVE	△△	—	173237-3	—	7
	⊙	0.083	46.0	↑	↑	↑	—	—	6.4	3.8	2.5	7.61	18.3	7.34±0.3	0.00076MIN	△	—	173237-2	—	6
	⊙	0.101	59.1	6.1 MIN	—	"K"	—	—	11.5	3.8	2.5	7.61	23.38	7.34±0.3	0.00076MIN	△	—	173237-1	—	5
	⊙	0.069	—	—	—	↑	↑	—	3.5	—	—	6.46	14.22	6.19±0.3	—	—	173236-1, 173235-4	—	4	
⊙	0.087	—	—	—	↑	↑	—	8.5	—	—	6.46	19.3	6.19±0.3	—	—	173236-1, 173235-3	—	3		
⊙	0.083	—	—	—	↑	↑	—	6.4	—	—	7.61	18.3	7.34±0.3	—	—	173236-1, 173235-2	—	2		
⊙	0.101	—	—	700-1100	↑	"H"	15-60461	11.5	—	—	7.61	23.38	7.34±0.3	—	—	MAKE FROM	173236-1, 173235-1	173237-1	1	

NET WEIGHT (GRAMS/2.54)	ALL SURF. AU SURFACE AREA(SQ/2.54)	L GRAMS	DIRECT OFF TOP OF REEL	DIE NO.	G REF	E MIN	D MIN	C REF	B REF	A	ALL THK (Φ)	FINISH	MATERIAL	PART NUMBER
<p>WIRE CRIMP: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>TMS CRIMP: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>STOCK THK: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>TRIMMING BURR NOT TO EXCEED 0.1 MM</p> <p>LAYOUT No. <input type="checkbox"/> SURFACE AREA SEE TABLE</p> <p>DIE No. SEE TABLE QTY/REEL</p> <p>HEAT TREAT: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>WEIGHT NET & GROSS SEE TABLE</p> <p>DIE FEED: 2.54±0.05</p> <p>APPL FEED: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>DR: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>APP: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>REL: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>INSULATION RANGE: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>SCALE: J A2</p> <p>LOC: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>SIZE: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>NUMBER: 173237</p> <p>REV: G2</p>														

THIS INFORMATION IS CONFIDENTIAL AND IS DISCLOSED TO YOU ON CONDITION THAT NO FURTHER DISCLOSURE IS MADE BY YOU TO OTHER THAN AMP PERSONNEL WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM AMP (JAPAN), LTD.
 DIMENSIONS IN MILLIMETERS IN FULL FIGURES. DO NOT SCALE PRINT.
 PRINT DTB
 REV. 10/88

SEE SHEET 1 OF 2
 SEE SHEET 1 OF 2