

1

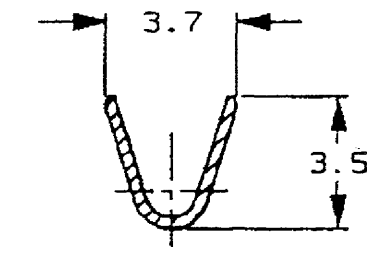
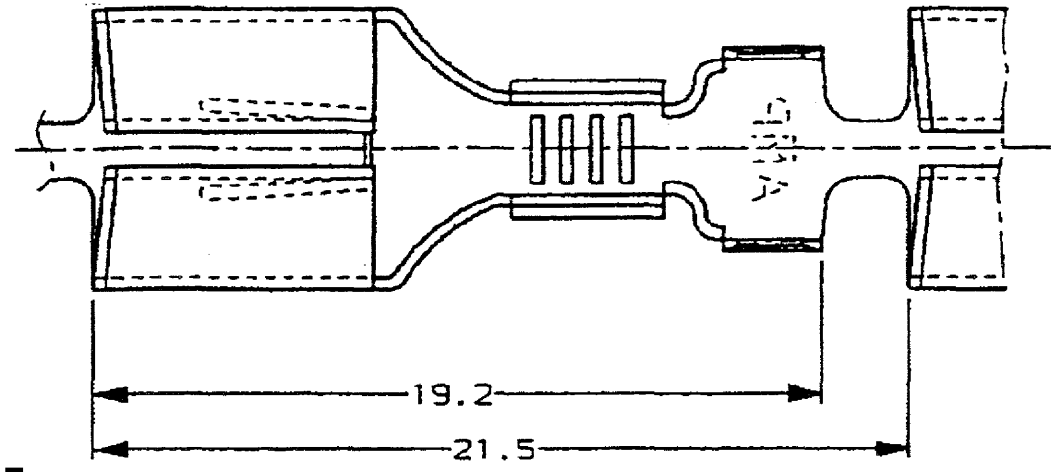
2

3

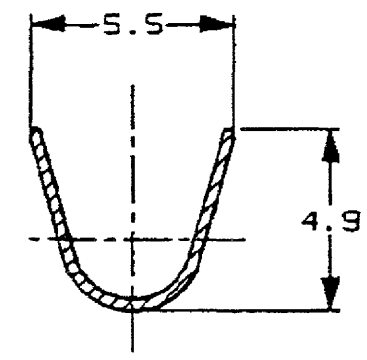
6

7

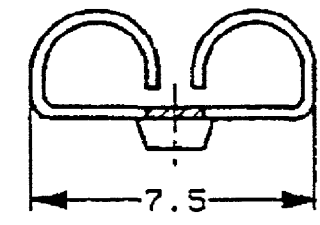
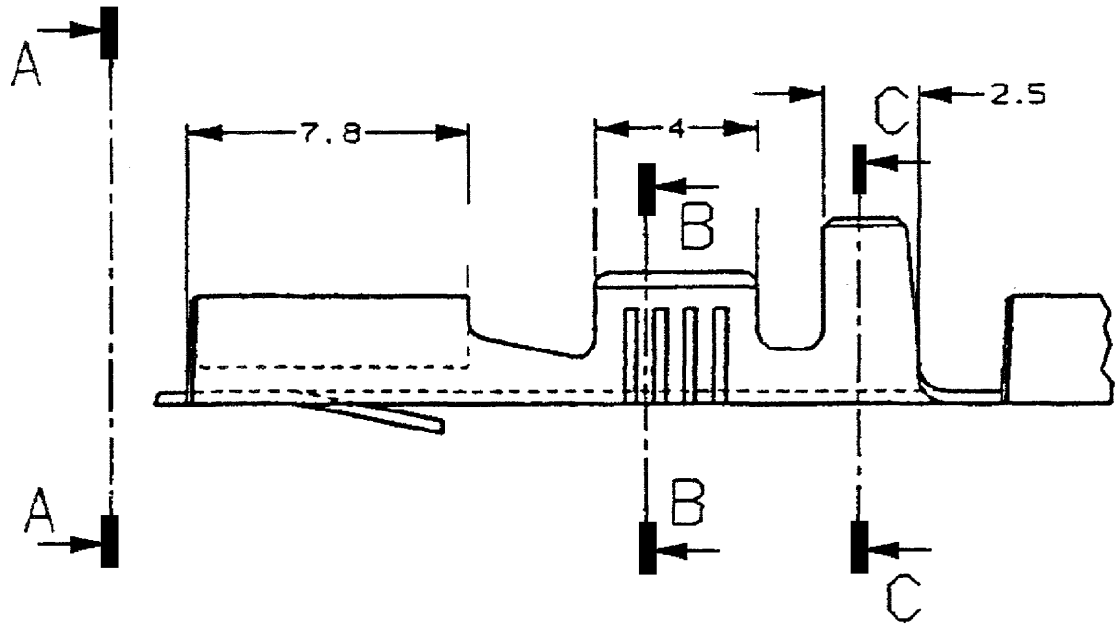
8



SECTION B-B



SECTION C-C



VIEW A-A

NOTE:

1. STRESS RELIEVING
FINISH IS SUBJECT TO CHANGE BY THE TYPE OF
STRESS RELIVING PROCESS
INERT GAS FURNACE- - - -MATTE
ATOMOSPHERIC FURNACE FOLLOWD BY ACID PICKLE- - - -BRIGHT

注：

1. ストレス除去処理
処理方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

非管理図面
UNCONTROLLED
DRAWING
開発企画部

		0.5~2.27mm ²	NOTE 1	1800-2094	170031-1
			TIN PLATING	1800-2095	170031-2
符号 ISS.	名 称 DESCRIPTION	適合電線断面積 APPLICABLE WIRE RANGE	仕 上 FINISH	部 品 番 号 PART No.	登 録 名 称 PART NAME
材質 MATERIAL		板厚 THICKNESS		上 表	
BRASS		0.32		SEE THE ABOVE TABLE	
仕上 FINISH		尺度 SCALE		管 理 番 号 REFERENCE No.	
上 表 (SEE THE ABOVE TABLE)		5/1		部 品 番 号 PART No.	
色相 COLOR		質量 MASS		名 称 DESCRIPTION	
承認 APPROVED		検 図 CHECKED	設 計 DESIGNED	端 子 TERMINAL	
2004.06.02 N.TANAKA		2004.06.02 A.OOKAWA	2004.06.02 H.FUKUMOTO	Sumitomo Wiring Systems, Ltd.	
			2004. 6. 1 M. NOGUCHI	A3	
角度 ANGLE		第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION			

一般公差表 GENERAL TOLERANCES		
以 上 OR OVER	未 満 LESS THAN	
	10	±0.2
10	50	±0.3
角度 ANGLE		