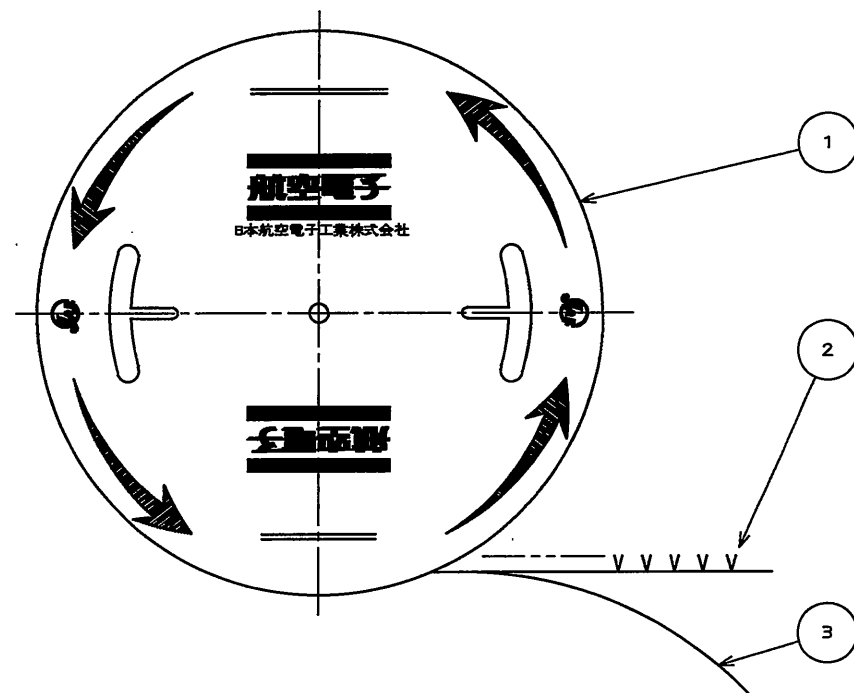


9E436
SJ024436
(ON 0NIMV 2) (DRAWING NO.)

版数 REV.	年月日 DATE	CON NO.	変更内容 DESCRIPTION	製図 DR.	担当 CHK.	査閲 APPD.	承認 APPD.
2	23.Jul.1991	29106	DELETE NOTE 3	H. KATOU	K. HISATOMI	H. YASUI	N. KAWABE
3	12.Apr.1996	37870	DELETE FINISH NO. 2 AND NO. 3	—	Y. YAHIRO	K. HISATOMI	H. YASUI
4	15.Jul.2010	070326	REVISED NOTE2	K.KIMURA	N.UCHIYAMA	—	Y. YAHIRO



DESIGNATION

命名法

LY10-C1-* - 10000

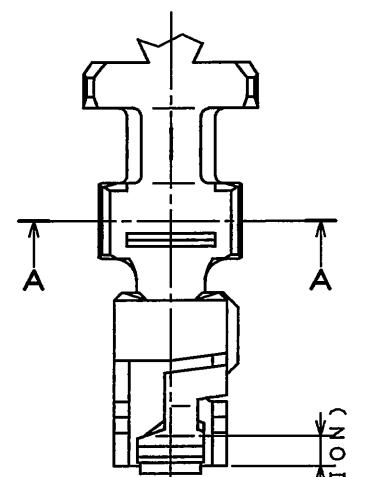
QUANTITY
10000個のリール状

FINISH (TABLE 1)
仕上 (表1参照)

APPLICABLE WIRE (NOTE 2)
適合電線サイズ

CRIMP TYPE
クリンプタイプ

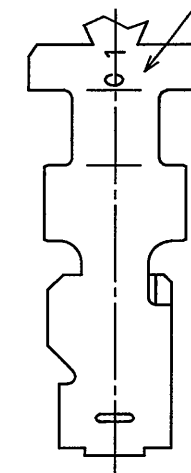
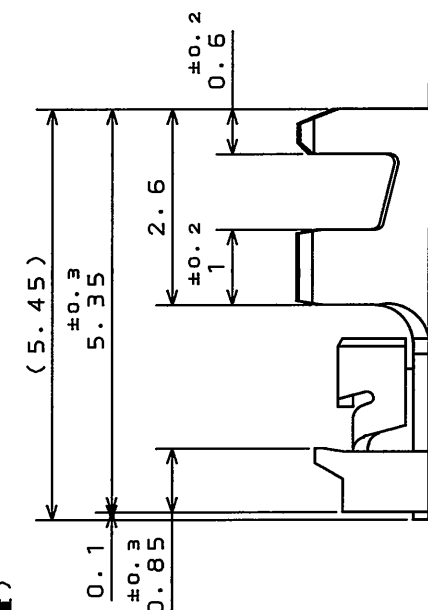
SERIES
シリーズ名



SECTION A-A
(断面 A-A)

DETAIL CONTACT (SCALE 10:1)

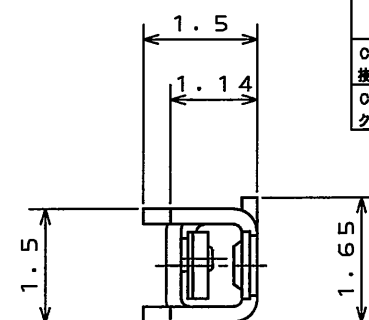
(コンタクト本体詳細図)



PART NO. MARKING
(品名表示)

TABLE 1

AREA	NO.	1	5
CONTACT AREA 接触部		GOLD (0.1 μm MIN) OVER NICKEL Ni 上 Au 0.1 μm 以上	TIN PLATING Sn めっき
CRIMP AREA クリンプ部		TIN-LEAD PLATING Sn-Pb めっき	TIN PLATING Sn めっき



EXCEPT CRIMPPOT
(クリンプ部を除く)

NOTE 1. INSERT PIN: 0.5 ± 0.05 SQU.

△2. APPLICABLE WIRE: #22~#26 AWG, STRANDED.
APPLICABLE WIRE INSULATION OUTER
DIA: 0.8~1.3
(SEMI AUTOMATIC CRIMP MACHINE)

注 1 適合ピンは 0.5 ± 0.05 である。

△注 2 圧着適合電線サイズは AWG #22~#26 の縊り線であり
被覆外径寸法が $\phi 0.8 \sim \phi 1.3$ のものである。(半自動圧着機)

3	TAPE	1	PAPER		
2	SOCKET CONTACT	10000	PHOSPHOR BRONZE	TABLE 1	PITCH: 4.5
1	MAGAZINE	1	PAPER		
符号 NO.	名称 DESCRIPTION	個数 QTY.	材料 MATERIAL	仕上 FINISH	備考 REMARKS
仕様書 (SPECIFICATION)	JACS-1337	第1版 (ORIGINAL DATE) 14 Feb 90	製図 DR.	シリーズ (SERIES) LY	日本航空電子工業株式会社 JAPAN AVIATION ELECTRONICS INDUSTRY, LTD.
公差 (GENERAL TOLERANCE)		担当 CHK. K. HISATOMI	製図 DR.	名称 (TITLE) LY10-C1-*	
寸法 (DIMENSION)	角度 (ANGLES)	査閲 APPD. H. YASUI	製図 DR.	-10000	
. ± 0.8	X° ±	承認 APPD. N. KAWABE	製図 DR.	MAGAZINE ASSEMBLY	図面番号 (DRAWING NO.) SJ024436
.X ± 0.4	X°X' ±		製図 DR.	質量 (MASS)	版数 (REV.) 4
.XX ± 0.1			製図 DR.		
.XXX ±			製図 DR.		