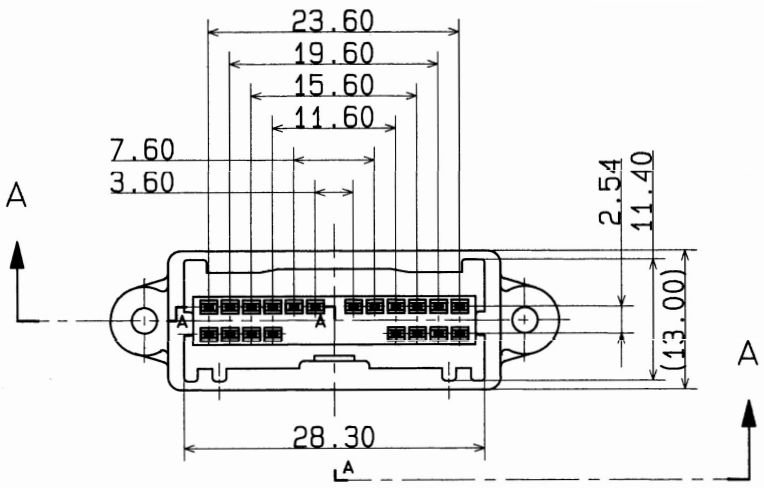
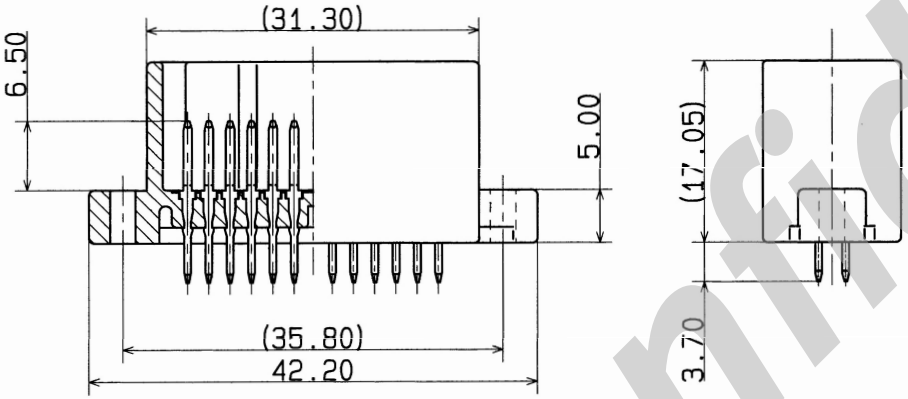




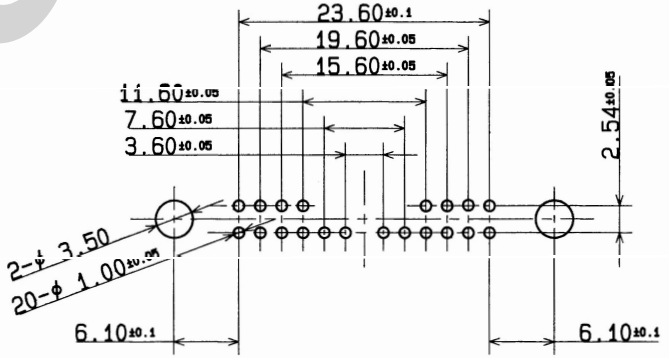
SEC. A-A

NOTES

1. RECOMMENDABLE SCREWS ARE PAN HEAD TAPPING SCREWS (M3×L8), WHICH ARE OF TYPE2 (JIS B1115 OR B1122).
   RECOMMENDABLE TIGHTENING TORQUE : 49.0~58.8N·cm (5~6kgf·cm)
2. HOLES FOR THE SCREW IN THE PRINT CIRCUIT BOARD TO BE φ3.5, TERMINAL INSERTION HOLES TO BE φ1.00±0.05.
3. MATING PART NO. : 7283-8600
4. HOUSING MATERIAL : PBT (NATURAL)
   TERMINAL MATERIAL : BRASS (TIN PLATING)

注記

1. 推奨取付けネジは、JIS B1115 及び B1122 タッピングネジ なべ 2種 M3×L8とする。
   推奨締付けトルクは、49.0~58.8N·cm (5~6kgf·cm) とする。
2. プリント基板のネジ下穴径は、φ3.5, 端子挿入穴径は、φ1.00±0.05とする。
3. 嵌合相手品番 : 7283-8600
4. ハウジング材質 : PBT (ナチュラル)
   ターミナル材質 : 黄銅スズメッキ



MOUNTING HOLES IN PRINT CIRCUIT BOARD
プリント基板取付ケ穴寸法

ISSUE MARK

LET	DATE	REVISION RECORD	NO.	CHKD
	94.08.22	NEW	C94-P138	T.S

GENERAL TOLERANCE

	10MAX	50MAX	100MAX	250MAX	2500VR	ANGLE	ECCENT
A	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.75	±30'	0.1
B	±0.2	±0.3	±0.55	±0.95	±1.4	±30'	0.1
©	±0.3	±0.5	±0.8	±1.4	±2	±30'	0.15

SPECIFIED

MASS g

CUSTOMER	NISSAN MOTOR CO., LTD.
CUSTOMER PART NO.	CUSTOMER DWG NO.
24349 0P015	
OFFICE TOKYO	TRIAL PART NO.
VENDOR	7V9382-P383
VENDOR NO.	

DWG TYPE	DWG SOURCE	DWG DATE	UNIT	SCL	ANGLE
R	NEW	94.08.22	mm	2/1	3

APPROVED	CHECKED	CHECKED	DESIGN	DRAWN
石川		杉山(典)	Ta.SUZUKI	鈴木(浩)
'94.08.22		'94.08.22	93.06.14	'94.08.22

MATL. SPEC.	SEE NOTES
TREAT. & FIN.	
NAME	A TYPE CONNECTOR 20P M (PCB-V)
PART NO. CH.CODE	7382-8603
DWG NO.	7382-8603: R
	YAZAKI CORPORATION

Confidential