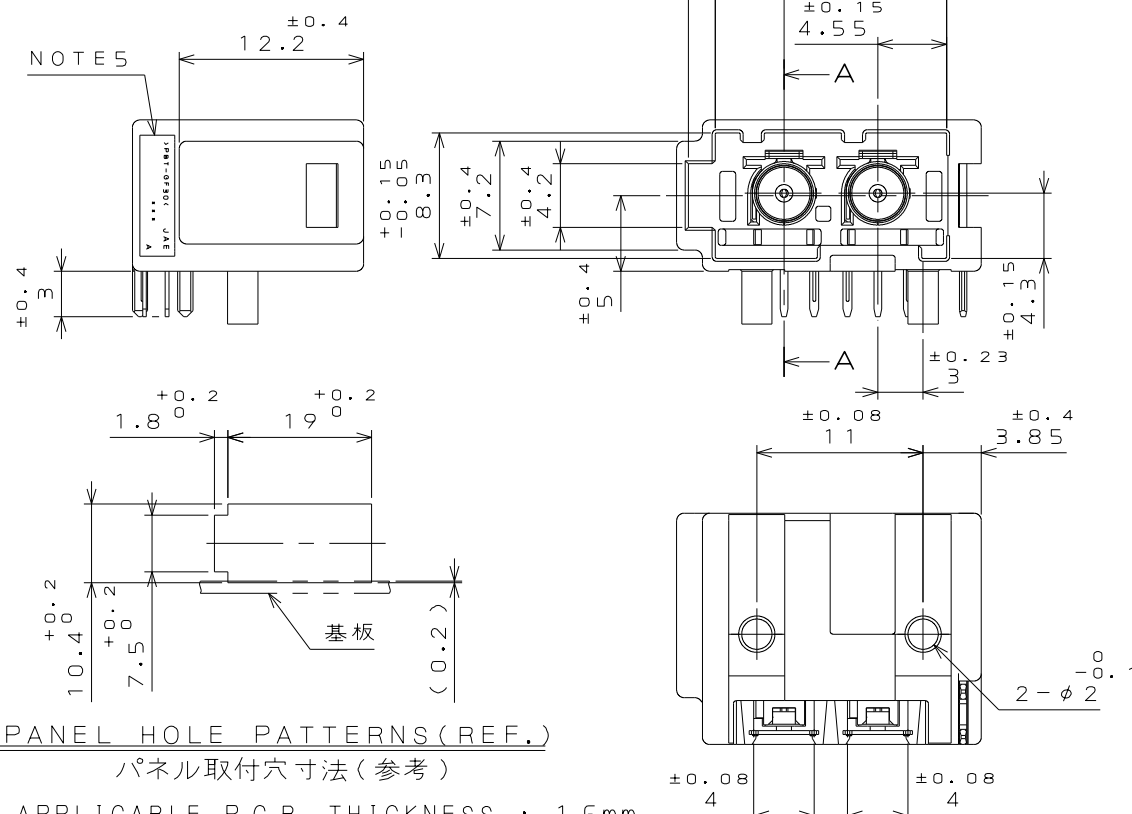
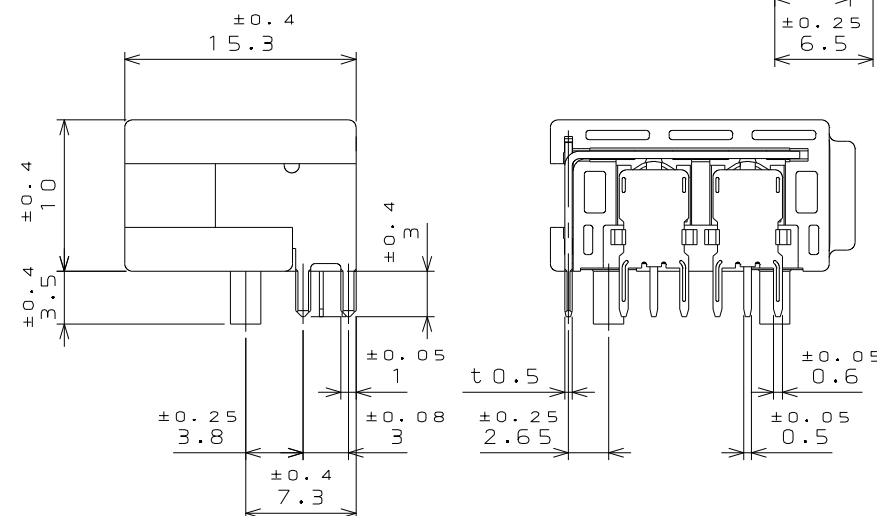
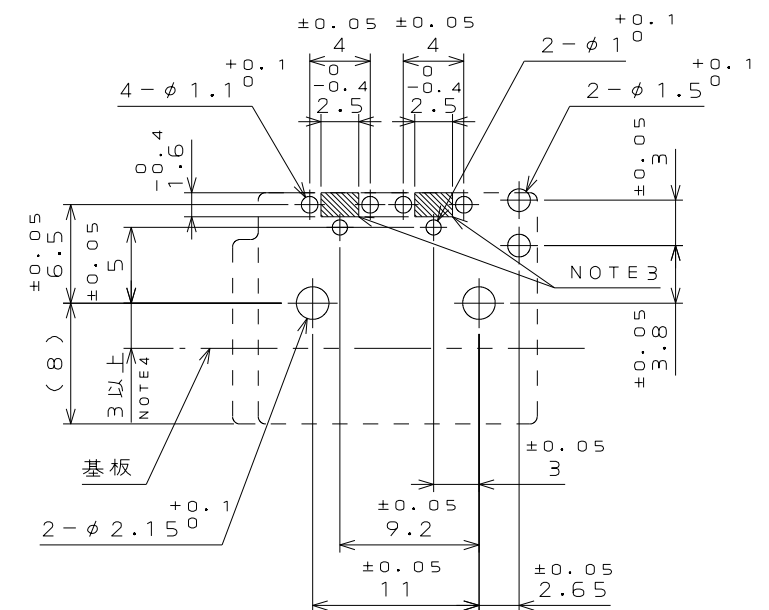
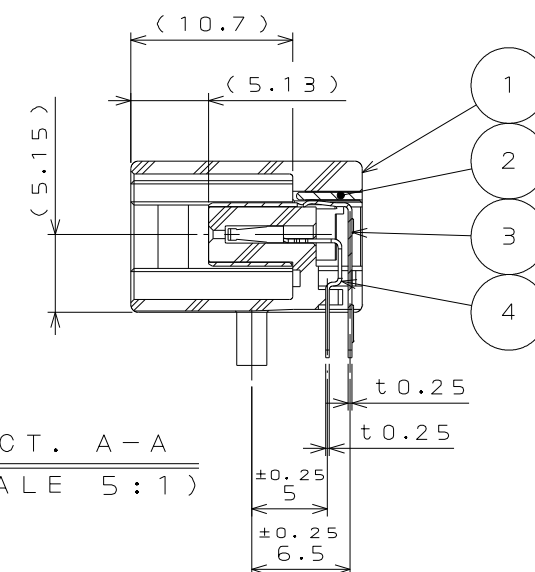
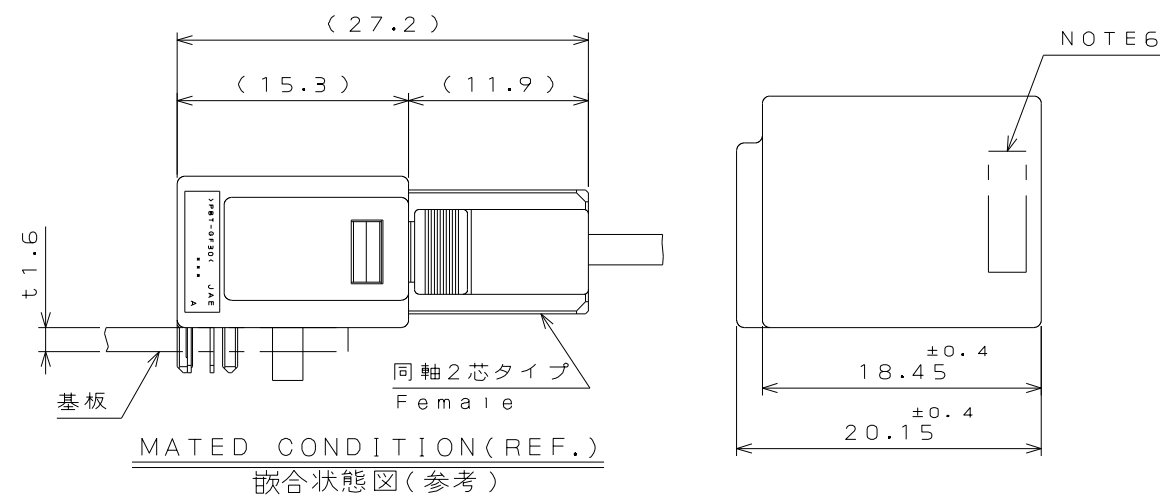


656711rs  
(DRAWING NO.)

版 数 REV.	年月日 DATE	CN NO.	変 更 内 容 DESCRIPTION	製 図 DR.	担 当 CHK.	査 閲 APPD.	承 認 APPD.
2	22.Apr.2014	009654	CHANGE THE SPECIFICATION NUMBER	————	H.MIZUSHINA	————	H.NISHIOKA



NOTE1.APPLICABLE P.C.B. THICKNESS : 1.6mm

2.APPLY THE HEAT TO MELT RIB, SO THAT THE RIB MAY STICK FIRMLY TO P.C.B. WITHOUT LEAVING SPACE BETWEEN THEM.

3.PATTERN PROHIBITION AREA(CONNECTOR MOUNTING SIDE)


4.THE DISTANCE SHALL BE MORE THAN 3mm WHEN HEATING TO MELT RIB.

5.COMPANY LOGO "JAE",MOLD CAVITY DESIGNATOR AND MAETRIAL MARKS "PBT-GF30" ARE INDICATED AS SHOWN.

6.THE ASSEMBLY LOT NO. IS INDICATED AS SHOWN.

7.PACKAGING TO ANTISTATIC TRAY.

注1.適合基板厚：1.6mm  
2.溶着用レグは基板裏側から基板との浮きが無いよう確実に溶着し固定すること。  
3.パターン禁止区域（コネクタ実装面）  
4.レグ溶着時は3mm以上であること。  
5.図示の位置に社標、金型マーク、材料名の表示を行う。  
6.図示の位置に組立ロットNo.の表示を行う。  
7.静電対策トレイ梱包品

4	INNER TERMINAL	2	COPPER ALLOY	SELECTIVE GOLD PLATING SELECTIVE TIN PLATING	_____
3	OUTER TERMINAL	2	COPPER ALLOY	TIN PLATING	_____
2	BRACKET	1	COPPER ALLOY	TIN PLATING	_____
1	HOUSING	1	GF PBT	(COLOR:SAKURA)	_____
符号 NO.	名称 DESCRIPTION	個数 QTY.	材料 MATERIAL	仕上 FINISH	備考 REMARKS
仕様書 (SPECIFICATION) JACS-20111-※ ②		第1版 (ORIGINAL DATE) 25.Apr.2012		尺度 (SCALE) 2:1	シリーズ (SERIES) CE2
一般公差 (GENERAL TOLERANCE)		製図 DR.		名称 (TITLE) CE2S202DM3	日本航空電子工業株式会社 JAPAN AVIATION ELECTRONICS INDUSTRY, LTD. 
寸法 (DIMENSION)	角度 (ANGLES)	担当 CHK.	H.MIZUSHINA		
・ ±0.8	×° ±	査閲 APPD.			
・× ±0.4	×°× ±	承認 APPD.	H.NISHIOKA		
・×× ±0.1				質量 (MASS)	図面番号 (DRAWING NO.)
・××× ±					SJ112959
					版数 (REV.)
					2