

Specification No.

SA-1521S4-A1-1/12

御中

製品仕様書
Product specifications

| | | |
|---------------------|---|-------------|
| 製品名 Product Name | SZTコネクタ ロックガードタイプ SZT connector Lock-guard type | |
| 製品番号 Product No. | ターミナル Terminal | 715262-2MAC |
| | ハウジング Housing | SZT15-□□HGB |
| | ウエハー Wafer | SZT15-□□WS |

受領印欄
Acknowledged

| | | | | | | | |
|-------|------------|-------------------------|--------------|----------------|----------------|---------------|----------------|
| 4 | | | | | | | |
| 3 | | | | | 承認 Approved | 確認 Checked | 作成 Prepared |
| 2 | | | | | | | |
| △ | 2014. 3.17 | 誤記訂正 Correct errors. | 清水 | 草野 | 草野 | 村上 | 清水 |
| Issue | 2012. 6.27 | | - | - | | | |
| No. | 日付 Date | 変更内容 Revision | 変更 Change | 承認 Approved | | | |

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

仕 様 書 Specifications

SA-1521S4-A1-2/12

1. 適用範囲 (Scope)

この製品仕様書は「SZTコネクタ」の一般仕様及び性能について規定する。
The present document concerns general specifications and performances of "SZT connector".

2. 製品名・製品番号 (Product name and number)

| 製品名 Product Name | 製品番号 Number | 材料及び表面処理 Material and surface treatment |
|-------------------------------------|-----------------------|--|
| ターミナル Terminal | 7 1 5 2 6 2 - 2MAC | リン青銅 スズメッキ材 Phosphor bronze, pre-tin plated |
| ハウジング Housing | S Z T 1 5 - □ □ H G B | ナイロン 6 6 (UL94V-0) Nylon 66 (UL94V-0) |
| ウエハー (ストレート型) Wafer, straight | S Z T 1 5 - □ □ W S | ベース：ナイロン 6 6 (UL94V-0) GF入り 角ピン：黄銅 (スズメッキ材) Base: Nylon 66 (UL94V-0) with GF Pin: Brass, pre-tin plated |

3. 形状・寸法・材料 (Geometry and materials)

添付図面による。
Refer to attached drawings.

| 図面番号 Drawing No. | 製品名 Product name | 記号 Mark |
|---------------------|--|------------|
| J C - 1 0 3 6 - 6 0 | S Z T コネクタ (S-Type) 5~10P SZT connector, S-Type 5~10P | △ |
| J C - 1 0 3 6 - 6 1 | S Z T ハウジング 5~10P SZT housing 5~10P | △ |
| J C - 1 0 3 6 - 4 8 | S Z T ウエハー (S-Type) 5~10P SZT wafer, S-Type 5~10P | △ |
| J C - 1 0 3 6 - 0 4 | S Z T ターミナル 7 1 5 2 6 2 - 2MAC SZT terminal 715262-2MAC | 0 |

4. 定格 (Rated values)

| 項目 Item | 規格値 Description |
|------------------------------------|--|
| 定格電圧 Rated voltage | 1 2 5 V AC, DC 125 V AC, DC |
| 定格電流 Rated current | AWG # 2 4 : 2 A AWG # 2 6 ~ 2 8 : 1 A (注 1) AWG#24:2A AWG#26~28:1A (Note 1) |
| 使用温度範囲 Temperature range | - 4 0 ~ + 8 5 ° C (通電による温度上昇分を含む) -40 to +85°C (heating by energization included) |
| 適用電線範囲 (注 2) Wire size (Note 2) | AWG # 2 4 ~ # 2 8 最大被覆外径 $\phi 0.88 \sim \phi 1.1 \text{ mm}$ AWG #24 to #28 Maximum diameter of insulation covering $\phi 0.88 \sim \phi 1.1 \text{ mm}$ |
| 適用プリント基板 Applicable P.C. board | 厚さ : 0.8 ~ 1.6 mm 穴径 : $\phi 0.7 \pm 0.05 \text{ mm}$ Thickness 0.8 to 1.6 mm Hole diameter $\phi 0.7 \pm 0.05 \text{ mm}$ |
| 保存温度 Storage temperature | - 3 0 ~ + 6 0 ° C (90%RH以下) -30 to +60°C (90% RH or less) |

(注 1) 定格電流はターミナル接触部の定格値であり、実使用においては使用電線の定格電流、使用温度により決定される。

(注 2) 電線はスズメッキより線を使用し、単線等の特殊電線は原則として使用出来ません。

(Note 1) The rated current shown is at the terminal contact section. Practically, it varies depending on rated current of particular wire and operating temperature.

(Note 2) Use a tinning stranded wire. Do not use solid or other special wires.

5. 性能 (Performances)

性能は、下表に示す試験条件及び方法で試験を実施したとき、各項目に規定する規格値を満足すること。尚、試験は特に指定のない限り JIS C 60068-1 [環境試験方法 (電気、電子) 通則] に規定された試験場所の標準にて実施する。

The performances tested under the conditions and methods given in the table below shall conform to the respective specifications. Unless otherwise specified, carry out the tests according to the standards of a place of test stipulated in IEC 60068-1 "General Rules of Environmental Testing Method (Electric and Electronic)".

5-1 外観 (Appearance)

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | 条件 Check |
|-------|------------------|--|--------------|
| 5-1-1 | 外観 Appearance | 使用上有害となる様な割れ・変形等が無いこと Crack, deformation, etc. harmful in use are not allowed | 目視 Visual |

5-2 電氣的性能 (Electrical characteristics)

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | 試験条件及び方法 Check |
|-------|----------------------------------|--|--|
| 5-2-1 | 接触抵抗 Contact resistance | 初期 20 mΩ 以下 20 mΩ or less initially | コネクタを嵌合状態にして電気抵抗を測定し、電線抵抗を差し引いて接触抵抗とする。 試験電流 15mA以下 (20mV以下) Engage the connector, measure the overall resistance at 15 mA or less and 20 mV or less and, from the reading, subtract the wire resistance. Retain the difference as contact resistance. |
| 5-2-2 | 絶縁抵抗 Insulation resistance | 100 MΩ 以上 100 MΩ or more | コネクタ外面とターミナル相互間及び隣接するターミナル間にDC500Vを印可して測定する。 Apply 500 V DC between connector housing and each of terminals, and between adjacent terminals |
| 5-2-3 | 耐電圧 Dielectric strength | AC 500 V / 1 分間 異常なきこと Shall remain normal | ハウジング外面とターミナル相互間及び隣接するターミナル間にて測定する。 Apply 500 V AC for 1 min between connector housing and each of terminals, and between adjacent terminals |
| 5-2-4 | 温度上昇 Temperature rise | 30 K 以下 (適用最大電線による) 30 K or less (With thickest applicable wire) | ハウジングの全極にターミナルを装着し、嵌合させて各ターミナルを直列に接続し、最大定格電流を通電した時のターミナル部の温度上昇を測定する。 Mount the terminals on all housing poles, engage them, connect all terminals in series, apply rated current, and measure the temperature at terminals |

5-3 機械的性能 (Mechanical properties)

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|-------|--|---------------------------------|----------------------------------|---|
| 5-3-1 | 挿入力 Insertion force | 別表 A 参照 See Appended Table A | | ターミナルをハウジングに装着し、ウエハーへの挿入力を、万能試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min Inserting the terminal into housing, using universal testing machine, measure the force required for inserting the wafer into housing at 25 mm/min |
| 5-3-2 | 保持力 Pull-out force | 別表 A 参照 See Appended Table A | | ターミナルをハウジングに装着し、ハウジングロックを除去して、ウエハーへの保持力を万能試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min Inserting the terminal into housing, unlock the housing, using universal testing machine measure the pull-out force of wafer at 25 mm/min. |
| 5-3-3 | 圧着部引張強度 Tensile strength of crimped section | 電線 Wire size | 強度 N 以上 Minimum strength in N | ターミナルのワイヤバレルと電線導体を圧着し、治具で固定し電線の軸方向に引っ張る。 試験速度 25mm/min Crimp the terminal's wire barrel and conductor together, fasten the altogether, and pull the wire axially at 25 mm/min |
| | | AWG#24 | 19.6 | |
| | | AWG#26 | 19.6 | |
| | | AWG#28 | 9.8 | |
| 5-3-4 | ターミナル挿入力 Terminal insertion force | 9.8 N 以下 9.8 N or less | | ターミナルをハウジングに挿入するのに要する力を万能試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min Using universal testing machine, measure the force required for inserting the terminal into housing at 25 mm/min |

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | 試験条件及び方法 Check |
|-------|---|--------------------------------|--|
| 5-3-5 | ターミナル 保持力 Terminal pull-out force | 9.8 N 以上 9.8 N or more | ハウジングに装着したターミナルを軸方向に引張り、ハウジングからターミナルが離脱するときの荷重を万能試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min Using universal testing machine, pull the terminal axially at 25 mm/min until it leaves the housing. Take the reading at this point. |
| 5-3-6 | ハウジングロック 保持力 Housing locking power | 19.6 N以上 19.6 N or more | ウエハーとハウジングを嵌合させ、ハウジングを引張り、ロックが外れるときの力を測定する。 試験速度 25mm/min Engage the wafer and housing with each other, and pull the housing at 25 mm/min until unlocked. Take the reading at this point. |
| 5-3-7 | ウエハー ピン保持力 Wafer pin pull-out force | 4.9 N 以上 4.9 N or more | ウエハーの角ピンを基板装着方向に押し出す。 試験速度 25±3mm/min Push the wafer square pin in P.C. board attachment direction at 25 ± 3 mm/min. |

5-4 耐久環境性能 (Durability)

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | 試験条件及び方法 Check |
|-------|---|-----------------------------------|---|
| 5-4-1 | 挿抜寿命 Engagement and disengagement | 接触抵抗 Contact resistance | ハウジングにターミナルを装着し、ウエハーにハウジングを挿抜(30回)試験前後の接触抵抗を測定する。 Mount the terminals on housing, repeat 30 cycles of insertion and removal of housing into and from wafer, and measure the contact resistance |
| | | 外観 Appearance | |

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|-------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------------|---|
| 5-4-2 | 耐振動性 Vibration | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合し、下記条件にて振動 試験実施。 掃引割合 10～55～10Hz 掃引時間 1分 最大振幅 1.5 mm 振動軸方向 X、Y、Z 振動時間 各2時間＝6時間 Engage the connector, and carry out tests under following conditions. Sweep frequency 10-55-10 Hz. Sweep time 1 min. Maximum amplitude 1.5 mm. Vibration axes X, Y, Z. Vibration time 2 h each or totally 6 h. |
| | | 電流瞬断 Momentary failure | 1 μs 以下 1 μ sec or less | |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |
| 5-4-3 | 耐熱性 Heating | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件に放置 雰囲気温度 85 ± 2℃ 放置時間 96時間 室内で1～2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 96 h under following conditions. Ambient temperature 85 ± 2°C. Leave the sample at room temperature for 1 to 2 h before check. |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |
| 5-4-4 | 耐寒性 Cold | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件に放置 雰囲気温度 -40 ± 3℃ 放置時間 96時間 室内で1～2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 96 h under following conditions. Ambient temperature -40 ± 3°C. Leave the sample at room temperature for 1 to 2 h before check. |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|-------|---------------------|-------------------------------|---|--|
| 5-4-5 | 耐熱衝撃性 Heat shock | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件に放置 1. 低温側 -40 ± 2°C 30分 2. 室温 +25 ± 10°C 10分以内 3. 高温側 +85 ± 2°C 30分 4. 室温 +25 ± 10°C 10分以内 1～4を5サイクル行う。 Engage the connector, and subject it to 5 cycles of following sequence. 1. Low temperature -40 ± 2°C for 30 min. 2. Room temperature +25 ± 10°C within 10 min. 3. High temperature +85 ± 2°C for 30 min. 4. Room temperature +25 ± 10°C within 10 min. |
| | | 絶縁抵抗 Insulation resistance | 100MΩ 以上 100 MΩ or more | |
| | | 耐電圧 Dielectric strength | AC500V/ 1分間 異常なきこと Shall remain normal at 500 V AC for 1 min | |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |
| 5-4-6 | 耐湿性 Moisture | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件に放置 雰囲気温度 60 ± 2°C 相対湿度 90～95% RH 放置時間 96時間 室内で1～2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 96 h under following conditions. Ambient temperature 60 ± 2°C. Relative humidity 90 to 95%. Leave the sample at room temperature for 1 to 2 h before check. |
| | | 絶縁抵抗 Insulation resistance | 100MΩ 以上 100 MΩ or more | |
| | | 耐電圧 Dielectric strength | AC500V/ 1分間 異常なきこと Shall remain normal at 500 V AC for 1 min | |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |

仕 様 書 Specifications

SA-1521S4-A1-9/12

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|-------|----------------------------------|-------------------------------|--|--|
| 5-4-7 | 耐塩水噴霧性 Salt mist | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件に放置 温度 35 ± 2℃ 塩水濃度 5 ± 1% (重量比) 噴霧時間 48時間 接触抵抗測定は、水洗をし室温で乾燥 させてから、1～2時間放置後測定。 Engage the connector, and keep the sample under following conditions. Temperature 35 ± 2°C. Salt concentration 5 ± 1%wt. Spray time 48 h. Then, rinse the sample, and leave it dry at room temperature for 1 to 2 h. |
| | | 絶縁抵抗 Insulation resistance | 100MΩ 以上 100 MΩ or more | |
| | | 耐電圧 Dielectric strength | AC500V / 1分間 異常なきこと Shall remain normal at 500 V AC for 1 min | |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |
| 5-4-8 | 耐硫化水素 ガス性 Hydrogen sulfide | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記硫化水素ガス 中に放置。 濃度 3 ± 1 ppm 温度 40 ± 2℃ 放置時間 96時間 室内で1～2時間放置後測定。 Engage the connector, and keep it in hydrogen sulfide for 96 h. Density 3 ± 1 ppm. Temperature 40 ± 2°C. Leave the sample at the room for 1 to 2 h before check. |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |
| 5-4-9 | 耐アンモニア性 Ammonia | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記アンモニア水 の入ったデシケータ容器中に放置 濃度 28% △ 温度 25℃ 容積比 25 ml / ℓ 放置時間 40分 室内で1～2時間放置後測定。 Engage the connector, and keep it in desiccator filled with following aqueous ammonia for 40 min. Concentration 28%. Temperature 25°C. Volume ratio 25 ml / ℓ Leave the sample at the room for 1 to 2 h before check. |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|--------|--------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|--|
| 5-4-10 | 耐微摺動 摩耗性 Fretting corrosion | 接触抵抗 Contact resistance | 40mΩ 以下 40 mΩ or less | コネクタを結合後、下記条件にて 微摺動摩耗試験実施 Mating connectors, test shall be made under following conditions. 試験加速度 100G 試験速度 60回/1分 衝撃回数 3, 600回 Test acceleration 100G Pull out speed 60Times/1Min The number of times of a shock 3,600Times |
| | | 電流瞬断 Momentary failure | 1μs 以下 1 μ sec or less | |
| | | 外観 Appearance | 異常なきこと Shall remain normal | |

5-5 半田付性能 (Soldering characteristics)

| No. | 項目 Item | 規格値 Description | | 試験条件及び方法 Check |
|-------|----------------------------|--|--|---|
| 5-5-1 | 半田付性 Solderability | 半田面に半田がムラ無く 全体に付くこと 浸漬面積の95%以上 95% or more of dipped solder side shall be coated uniformly with solder | | ウエハの角ピン半田付部をフラ ックスに5~10秒浸漬後、下記 条件の半田槽に浸漬する。 半田槽温度 245±5℃ 浸漬時間 3±0.5秒 Dip the square pin soldering section of wafer into flux for 5 to 10 sec, and then into solder tank of 245 ± 5°C for 3 ± 0.5 sec. |
| 5-5-2 | 半田耐熱性 Soldering heat | 機能を損なう変形・損傷等 のないこと Shall remain free from deformation, damage, etc. adversely affecting the functions | | ①下記半田槽にウエハ角ピン半 田付部を浸漬する。 半田槽温度 260±5℃ 浸漬時間 5±0.5秒 浸漬深さ 1mm Dip the square pin soldering section by 1 mm into solder tank of 260 ± 5°C for 5 ± 0.5 sec. ②半田こて Soldering iron こて先温度 380±10℃ 半田付時間 3 ⁺¹ ₀ 秒 Temperature 380±10°C Time 3 ⁺¹ ₀ sec. |

6. 梱包・表示 (Packing and marking)

6-1 ターミナル (Terminals)

ターミナルはリールに巻き、さらにダンボール箱に梱包して出荷。
表示はリールに型番、数量、ロットNo. を明記したラベルを貼り付ける。

Wind the terminals on reel, and pack it in cardboard case for shipment.
As indications, attach a label filled with product number, quantity and lot No. onto reel.

6-2ハウジング (Housings)

ナイロン袋に入れ、さらに、ダンボール箱に梱包して出荷。
表示はナイロン袋、ダンボール箱に型番、数量、ロットNo. を明記したラベルを貼り付ける。

Put the housings in nylon bag, and pack it in cardboard case for shipment.
As indications, attach labels filled with product number, quantity and lot No. onto nylon bag and cardboard case.

6-3 ウエハー (wafers)

ナイロン袋に入れ、さらに、ダンボール箱に梱包して出荷。
表示はナイロン袋、ダンボール箱に型番、数量、ロットNo. を明記したラベルを貼り付ける。

Put the wafers in nylon bag, and pack it in cardboard case for shipment.
As indications, attach labels filled with product number, quantity and lot No. onto nylon bag and cardboard case.

6-4 ロット番号詳細 (Lot No. details)



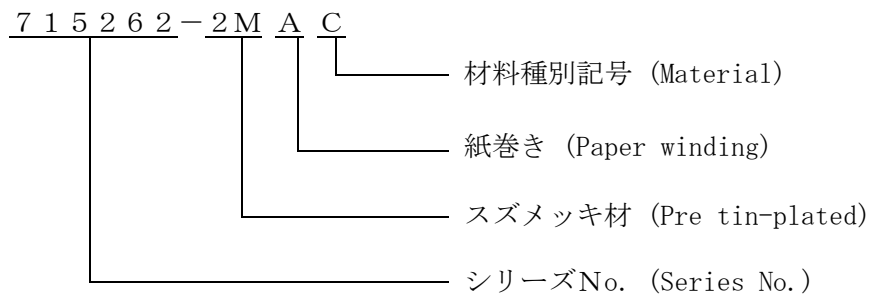
※生産工場：

A：日本オートマチックマシン（株） 端子事業所（福島県 南相馬市）又は
J：嘉睦科技電子（惠州）有限公司（中国 広東省 惠州市）

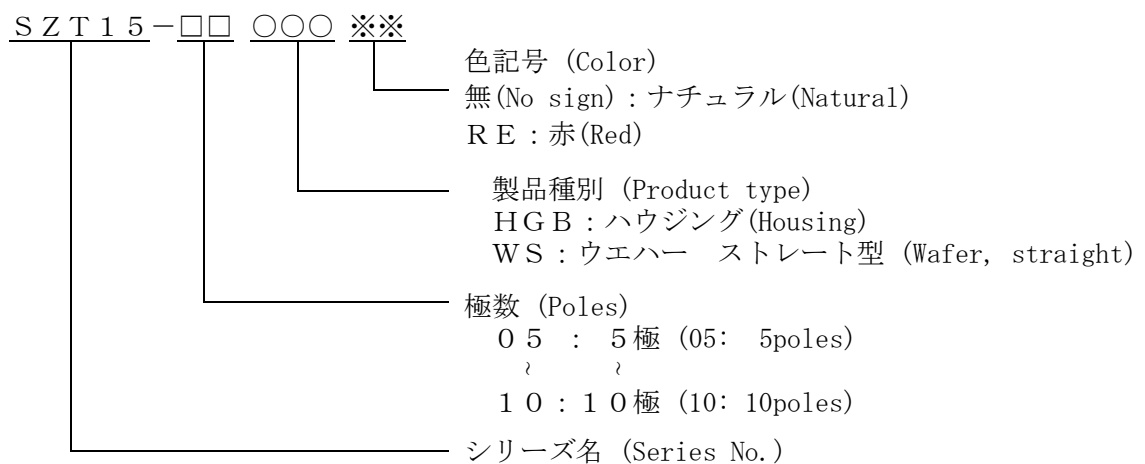
※Production factory：

A：JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD TANSI PLANT (Minamisoma, Fukushima) or
J：JAM TECHNOLOGY (HUIZHOU) LTD. (HUIZHOU, CHINA)

<ターミナル> <Terminal>



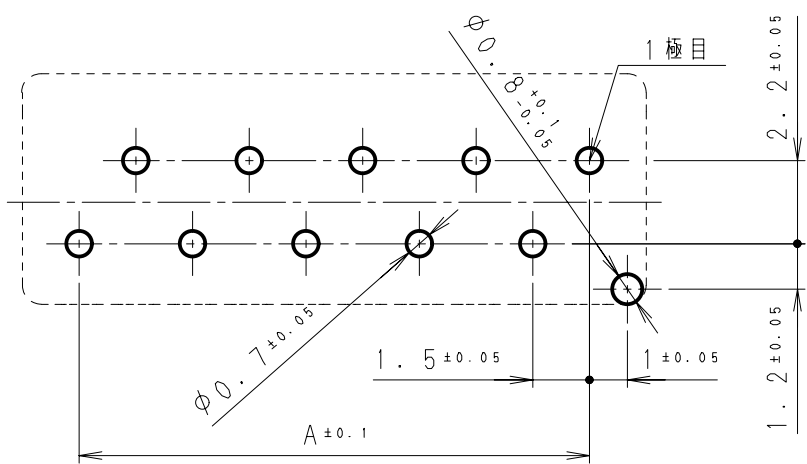
<ハウジング・ウエハー> <Housing and wafer>



【表A】挿入力及び引抜力

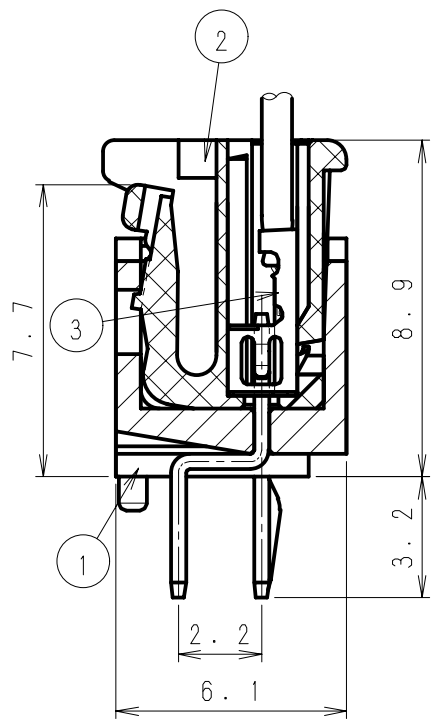
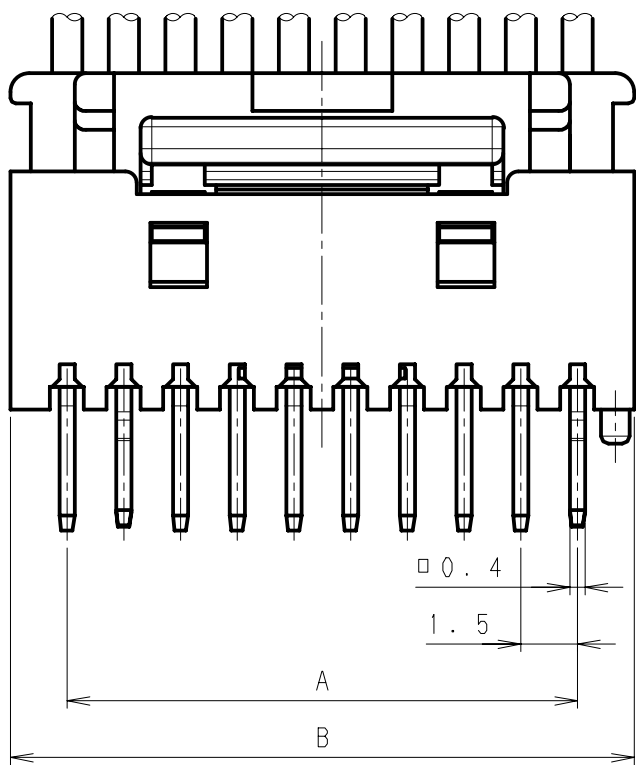
(Table A: Insertion force and pull-out force)

| 極数 Poles | 挿入力(N以下) Maximum insertion force in N | 保持力(N以上) Minimum pull-out force in N |
|-------------|---|--|
| 5P | 28.5 | 1.38 |
| 6P | 31.4 | 1.58 |
| 7P | 34.3 | 1.78 |
| 8P | 37.2 | 1.98 |
| 9P | 40.2 | 2.18 |
| 10P | 43.1 | 2.38 |



| 極数 | A | B |
|----|------|------|
| 5 | 6.0 | 9.0 |
| 6 | 7.5 | 10.5 |
| 7 | 9.0 | 12.0 |
| 8 | 10.5 | 13.5 |
| 9 | 12.0 | 15.0 |
| 10 | 13.5 | 16.5 |

推奨基板レイアウト
P.C.B. Layout



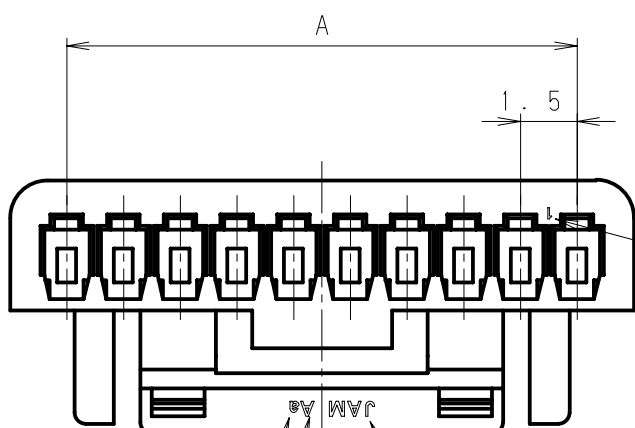
| | | | | | | | | | |
|----------------|-------------|--------------------------------------|--------------------|---------------------|------|--|--------------------------|------------------------------|------------------------|
| | | | | 715262-2MAC | ③ | リン青銅 Phosphor Bronze | スズメッキ材 Pre-tin Plated | AWG #24~#28 | φ0.88~φ1.1 |
| | | | | SZT15-□□HGB | ② | ナイロン66 (UL94 V-0) Nylon66 (UL94 V-0) | — | — | — |
| | | | | SZT15-□□WS | ① | 黄銅 Brass | スズメッキ材 Pre-tin Plated | — | — |
| | | | | | | ナイロン66 GF入り (UL94 V-0) Nylon66 with GF (UL94 V-0) | — | — | — |
| △5 | . . | | | | | | | | |
| △4 | . . | | | | | | | | |
| △3 | . . | | | | | | | | |
| △2 | . . | | | | | | | | |
| △1 | 12. 4. 17 | 5P追加, 6P形様変更 5P add, 6P Form chg. | 村上 草野 | 製品番号 PRODUCT No. | No. | 材 料 MATERIAL | 表面処理 FINISH | 適用電線 WIRE SIZE | 被覆外径 INSULATION DIA |
| Issue | 11. 7. 6 | | | | | | | | |
| 記号 No. | 年月日 DATE | 変更記事 REVISION RECORD | 設計承認 DESIGN APP | 製品名 NAME | | SZTコネクタ SZT Connector | | | |
| 承認 APPROVED | K. Kusano | 確認 CHECKED | N. Nemoto | 一般公差 TOLERANCE | ±0.3 | 尺度 SCALE | 5 / 1 | 図番 DRAWING No. JC-1036-60 | |
| 設計 DESIGN | T. Murakami | 製図 DRAWING | T. Murakami | | | | | | |

第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

単位：mm 注) 図面を実測しないこと
UNIT : mm NOTES) DO NOT SCALE

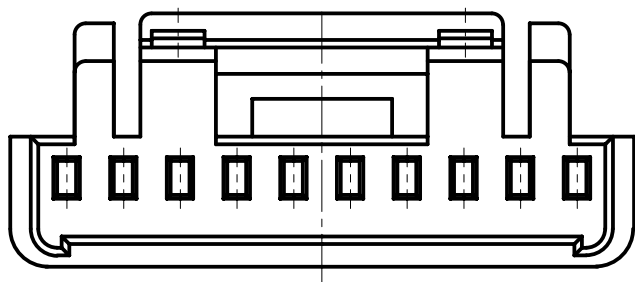
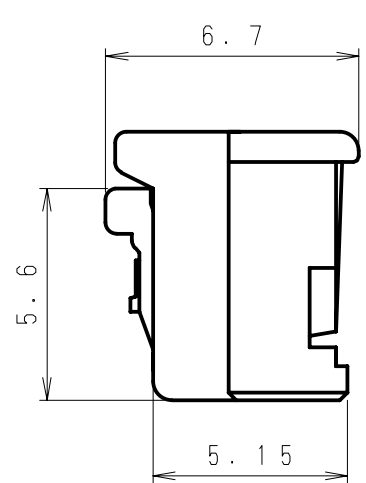
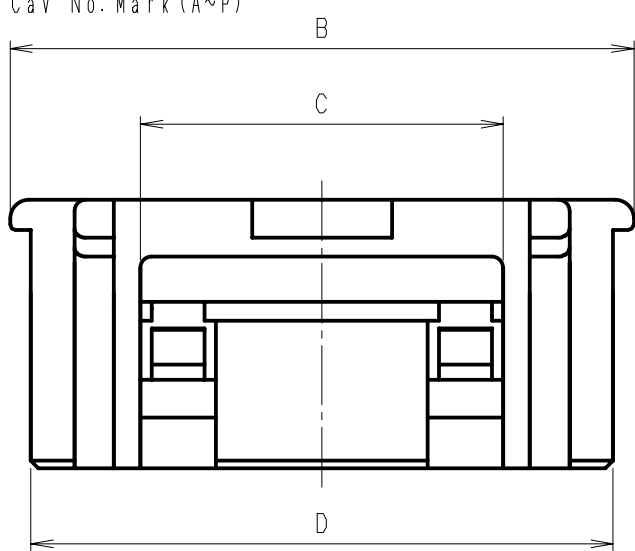
図番 DRAWING No.
JC-1036-61


| 極数 | A | B | C | D |
|----|------|------|-----|------|
| 5 | 6.0 | 9.0 | 5.8 | 7.9 |
| 6 | 7.5 | 10.5 | | 9.4 |
| 7 | 9.0 | 12.0 | | 10.9 |
| 8 | 10.5 | 13.5 | 7.3 | 12.4 |
| 9 | 12.0 | 15.0 | | 13.9 |
| 10 | 13.5 | 16.5 | 9.6 | 15.4 |



型No. 刻印 (a~c)
Model No. Mark (a~c)
キャビNo. 刻印 (A~P)
Cav No. Mark (A~P)

"JAM" 社名刻印
"JAM" Mark



| | | | | | | | | | |
|----------------|-------------|----------------------------|---------------|-------------|---------------------|--|-------------------------|-------------------|------------|
| ③ | . . . | | | | | | | | |
| ② | . . . | | | | SZT15-□□HGB | ナイロン66 (UL94 V-0) Nylon 66 (UL94 V-0) | | | |
| ① | 12. 4. 17 | アイテム追加 Item add. | 村上 | 草野 | 製品番号 PRODUCT No. | No. | 材 料 MATERIAL | 備考 NOTE | 色 COLOR |
| Issue | 11. 7. 6 | | | | | | | | |
| 記号 No. | 年月日 DATE | 変更記事 REVISION RECORD | 設計 DESIGN | 承認 APP | 製品名 NAME | | SZTハウジング SZT Housing | | |
| 承認 APPROVED | K. Kusano | | 確認 CHECKED | N. Nemoto | | 一般公差 TOLERANCE | 尺度 SCALE | 図番 DRAWING No. | |
| | | | | ±0.3 | | 5 / 1 | | JC-1036-61 | |
| 設計 DESIGN | T. Murakami | | 製図 DRAWING | T. Murakami | |  JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD. | | | |

第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

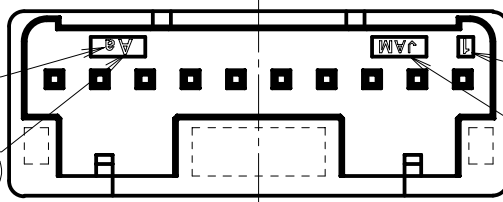
単位: mm
UNIT: mm

注) 図面を実測しないこと
NOTES) DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.
JC-1036-48

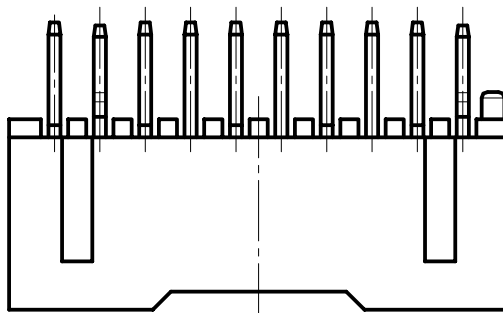
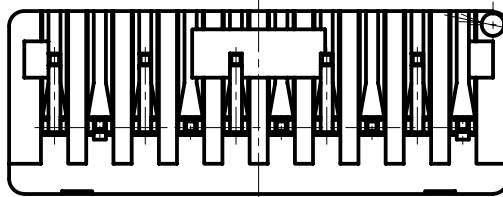
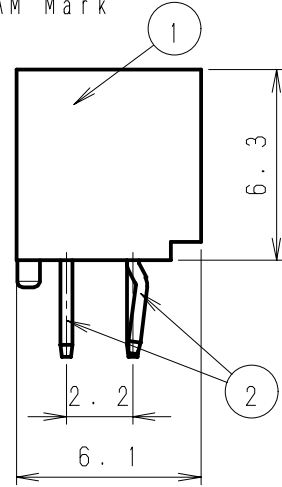
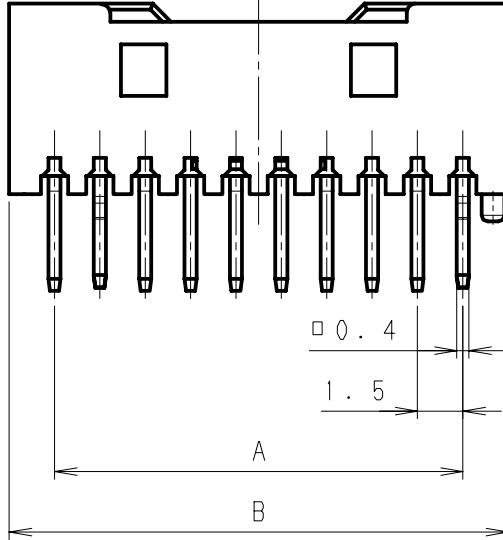
型No. 刻印 (a~c)
Model No. Mark (a~c)

キャビNo. 刻印
Cav No. Mark (A~P)



1極目刻印
1st Pole

"JAM"社名刻印
"JAM" Mark



1極目
1st Pole

| 極数 | 製品番号 | A | B | キンク加工位置 |
|------|------------|------|------|---------|
| ③ 5 | SZT15-05WS | 6.0 | 9.0 | |
| ③ 6 | SZT15-06WS | 7.5 | 10.5 | |
| ① 7 | SZT15-07WS | 9.0 | 12.0 | |
| ① 8 | SZT15-08WS | 10.5 | 13.5 | |
| ① 9 | SZT15-09WS | 12.0 | 15.0 | |
| ① 10 | SZT15-10WS | 13.5 | 16.5 | |

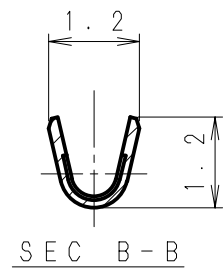
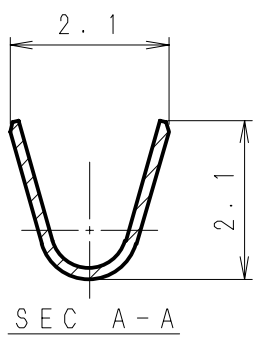
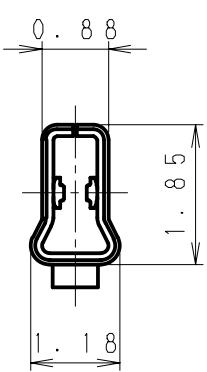
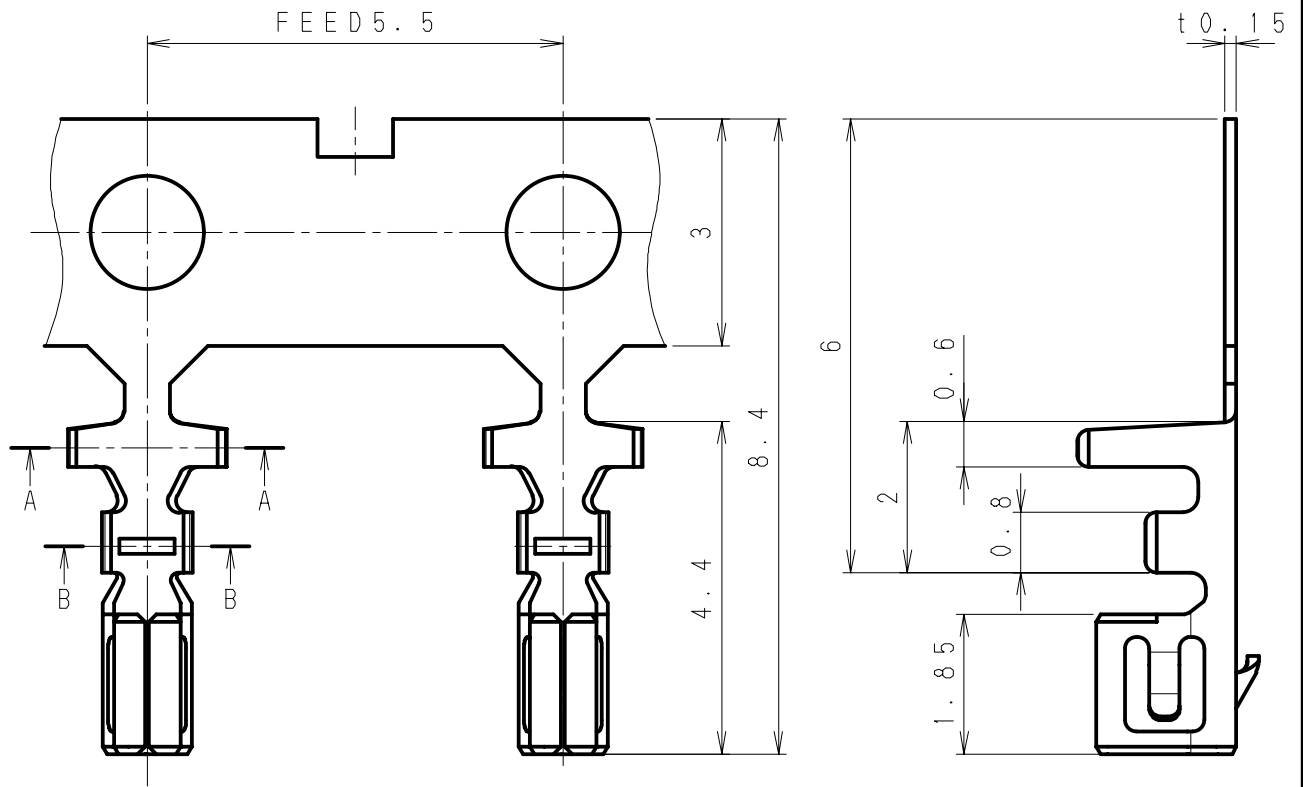
| | | | | | | | | |
|----------------------------|-------------|--------------------------------------|--------------|-----------------------------------|--|---|--------------------------|------------|
| ④ | . | | | | SZT15-□□WS | ② 黄銅 Brass | スズメッキ材 Pre-tin plated | |
| ③ | 12. 4. 17 | 5P追加, 6P形状変更 5P add, 6P Form chg. | 村上 草野 | | | ① ナイロン66 (UL94 V-0) Nylon 66 (UL94 V-0) | GF入り With GF | |
| ② | 11. 7. 6 | アイテム追加 Item addition | 村上 草野 | 製品番号 PRODUCT No. | No. | 材 料 MATERIAL | 備考 NOTE | 色 COLOR |
| ① | 09. 8. 26 | アイテム追加 Item addition | 鎌水 草野 | | | | | |
| 記号 No. | 年月日 DATE | 変更記事 REVISION RECORD | 設計 DESIGN | 承認 APP | 製品名 SZTウエハー ストレート型 NAME SZT wafer Straight type | | | |
| 承認 APPROVED Y. Horiuchi | | 確認 CHECKED K. Koizumi | | 一般公差 TOLERANCE ±0.3 | 尺度 SCALE 4 / 1 | 図番 DRAWING No. JC-1036-48 | | |
| 設計 DESIGN N. Yarimizu | | 製図 DRAWING N. Yarimizu | | JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD. | | | | |

第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

単位: mm
UNIT: mm

注) 図面を実測しないこと
NOTES) DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.
JC-1036-04



| | | | | | | | | | |
|----------------|---------------|----------------------------|-----------------------------------|-----------|--|-------------------------|--------------------------|-------------------|------------------------|
| ④ | .. | | | | 715262-2MAC | リン青銅 Phosphor Bronze | スズメッキ材 Pre-tin Plated | AWG#24~#28 | φ0.88~φ1.1 |
| ③ | .. | | | | 製品番号 PRODUCT No. | 材 料 MATERIAL | 表面処理 FINISH | 適用電線 WIRE SIZE | 被覆外径 INSULATION DIA |
| ② | .. | | | | 製品名 NAME SZTコネクタ コンタクト SZT connector Contact | | | | |
| ① | .. | | | | 図番 DRAWING No. JC-1036-04 | | | | |
| 承認 APPROVED | 年月日 DATE | 変更記事 REVISION RECORD | 設計 DESIGN | 承認 APP | 一般公差 TOLERANCE ±0.3 | 尺度 SCALE 10/1 | | | |
| Y. Horiuchi | | | | | | | | | |
| 設計 DESIGN | 製図 DRAWING | | JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD. | | | | | | |
| N. Yarimizu | N. Yarimizu | | | | | | | | |