

Specification No.

SA-1060S-A10-1/5

御中

製品仕様書  
Product specifications

製品名 Product Name	1.0 ストレン・リリーフ・ミナル 1.0 Strain relief terminal
製品番号 Product Number	910461-2MA

受領印欄  
Acknowledged

2					承認 Approved	確認 Checked	作成 Prepared
1							
Rev.	2012.12.19	書式変更 Form change.	-	-	草野	村上	清水
Issue	1994. 6.13						
No.	日付 Date	変更内容 Revision	変更 Change	承認 Approved			

## 1. 適用範囲 (Scope)

この製品仕様書は「 1.0 ストレン・リリーフターミナル」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 " 1.0 Strain relief terminal ".

## 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
1.0 ストレン・ リリーフターミナル 1.0 Strain relief terminal	9 1 0 4 6 1 - 2 MA	黄銅 スズメッキ材 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 - 0 0 3 0 - 0 1 Z	1.0 ストレン・リリーフターミナル 1.0 Strain relief terminal	0

## 4. 定格 (Rated values)

項目 Item	規格値 Description		
適用電線範囲 (注1) Wire size (Note 1)	AWG # 2 4 ~ AWG # 2 8 最大被覆外径 1.5 mm AWG #24 ~ AWG #28 Maximum diameter of insulation covering 1.5 mm		
適用プリント基板 Applicable P.C. board	厚さ Thickness	1.5 7 ± 0.2 mm	
	穴径 Hole diameter	AWG # 2 4	AWG # 2 6 AWG # 2 8
		1.1 <sup>+0.05</sup> <sub>-0</sub> mm	1.0 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub> mm

(注1) 電線はより線を使用し、単線等の特殊電線は原則として使用出来ません。

(Note 1) Use a 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 機械的性能 (Mechanical properties)

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-2-1	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 25 ± 3 mm/min Crimp the terminal's wire barrel and conductor together, fasten the altogether, and pull the wire axially at 25 ± 3 mm/min.
		AWG#24	29.4	
		AWG#26	19.6	
		AWG#28	6.8	
5-2-2	基板保持力 P.C.B. Pull-out force	4.9 N 以上 4.9 N or more		試験速度 25 ± 3 mm/min Pull out speed 25 ± 3 mm/min.
5-2-3	基板挿入力 P.C.B. Insertion force	29.4 N 以下 29.4 N or less		試験速度 25 ± 3 mm/min Inserting speed 25 ± 3 mm/min.

## 5-3 耐久環境性能 (Durability)

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-3-1	耐塩水噴霧性 Salt mist	接触抵抗 Contact resistance	20 mΩ 以下 20 mΩ or less	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後測定。 1 ~ 2時間放置後測定
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	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.
5-3-2	耐硫化水素ガス性 Hydrogen sulfide	接触抵抗 Contact resistance	20 mΩ 以下 20 mΩ or less	下記条件に放置。 塩水濃度 3 ± 1 ppm 温度 40 ± 2 噴霧時間 24時間 接触抵抗測定は、水洗をし室温で乾燥後測定。 1 ~ 2時間放置後測定
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	Keep it in hydrogen sulfide for 24 h. Density 3 ± 1 ppm. Temperature 40 ± 2°C. Leave the sample for 1 to 2 h before check.
5-3-3	耐アンモニア性 Ammonia	接触抵抗 Contact resistance	20 mΩ 以下 20 mΩ or less	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 ± 2 湿度 90 ~ 95% 放置時間 40分 1 ~ 2時間放置後測定。
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	Engage the connector, and keep it in desiccator filled with following aqueous ammonia for 40 min. Concentration 28%. Temperature 25 ± 2°C. Relative humidity 90 to 95%. Leave the sample for 1 to 2 h before check.

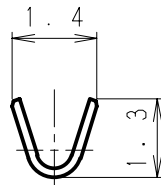
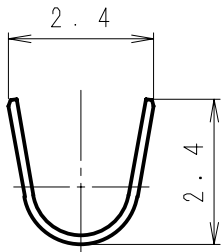
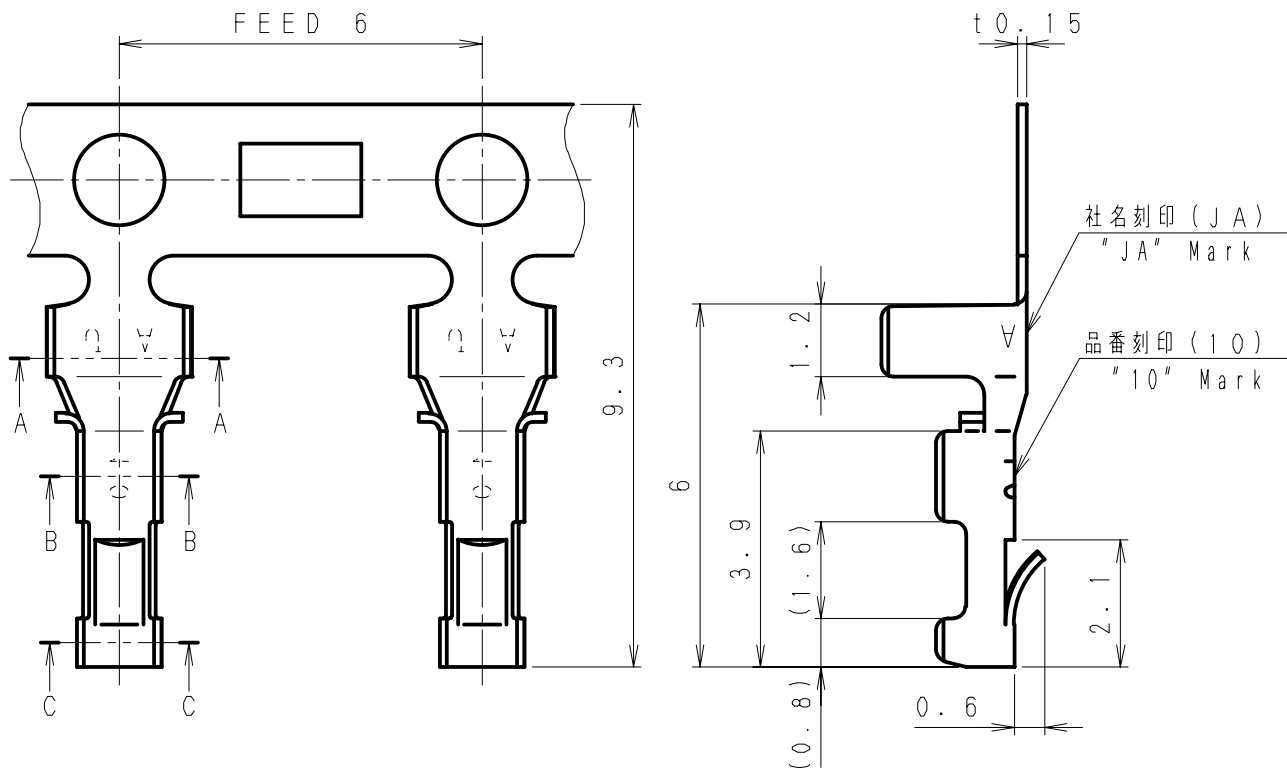
## 5-4 半田付性能 (Soldering characteristics)

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-4-1	はんだ付性 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	はんだ付部をフラックスに5～10秒浸漬後、下記条件のはんだ槽に浸漬する。 はんだ槽温度 245 ± 5 浸漬時間 3 ± 0.5 秒 Dip the soldering section into flux for 5 to 10 sec, and then into solder tank of 245 ± 5°C for 3 ± 0.5 sec.

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-0030-01Z



Sec A-A

Sec B-B, C-C

③	. . .				910461-2MA	黄銅 Brass	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#24~#28	MAXφ1.5
②	. . .				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
①	. . .				Issue	12.12.19			
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		φ1.0 ストレイン・リリーフターミナル φ1.0 Strain relief terminal		
承認 APPROVED	K. Kusano		確認 CHECKED	T. Murakami		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		8 / 1		JC-0030-01Z	
設計 DESIGN	Y. Shimizu		製図 DRAWING	Y. Shimizu		<b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>			