

Specifications No.

SA-1061S1-Z0-1/5

御中

製品仕様書  
PRODUCT SPECIFICATION

製品名 Product Name	1.2ストレイン・リリーフターミナル 1.2 Strain Relief Terminal
製品番号 Product No.	9 1 2 4 6 1 - 2 M A

受領印欄  
Acknowledged sign

5					承認 Appr.	確認 Conf.	作成 Making
4					草野	熊倉	村上
3							
2							
1							
Prop.	'11. 1.28		-	-			
No.	Date	変更内容 Revision Record	Charge	Appr.			

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

## 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1061S1-Z0-2/5

## 1. 適用範囲 (APPLICATION SCOPE)

この製品仕様書は「 1.2 ストレイン・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。  
This specification shall be applied to 「 1.2 Strain Relief Terminal 」.

## 2. 製品名・製品番号 (PRODUCT NAME &amp; CATALOG NO.)

製品名 Product Name	製品番号 J.A.M.Co.,Ltd Catalog No.	材料及び表面処理 Materials and Surface Finish
1.2 ストレイン・リリーフターミナル 1.2 Strain Relief Terminal	9 1 2 4 6 1 - 2 MA	黄銅 (スズメッキ材) Brass (Pre-tin Plated)

## 3. 形状・寸法・材料 (SHAPE, SIZE AND MATERIALS)

添付図面による。From the attached drawings.

図面番号 Drawing No.	製品名 Product Name	記号 Mark
J C - 0 0 3 1 - 0 1 Z	1.2 ストレイン・リリーフターミナル 1.2 Strain Relief Terminal	0

## 4. 定 格 (RATINGS)

項 目 Items	規 格 値 Requirement
適用電線範囲(注1) Wire Size(Note 1)	AWG# 2 2 ~ # 2 8 最大被覆外径 Maximum Diameter of Insulation 1.5mm
適用プリント基板 Applicable P.C. Board	厚さ Thickness : 1.5 7 mm ± 0.2 AWG# 2 4 ~ # 2 8 穴径 Hole Dia : 1.2 mm <sup>+0.1</sup> <sub>-0</sub> AWG# 2 2 穴径 Hole Dia : 1.3 mm <sup>+0.1</sup> <sub>-0</sub>
保存温度 Storage temperture	- 4 0 ~ + 8 5 ( 7 0 % R H 以下 ) -40 to +85°C (70% RH or less)
保証期間 Guaranteed term	納入後2年 (開封前) Two years after the delivery. (Before opening a packing)

(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。  
(note1) Twine wire shall be used. The special wires like single wire are not acceptable.

## 5 . 性能 ( CHARACTERISTICS )

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 0010〔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 performance shall be satisfied with the values in following table under the limited experiment conditions and methods. Unless other specified, measurements shall be made by referring to standard JIS C 0010 [Environmental Testing(Electric and Electronic) General and Guidance].

## 5-1 外観 Appearance

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	条 件 Conditions
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 Without any harmful problems like crack and deformation for application.	目 視 Eye check

## 5-2 機械的性能 Mechanical Performance

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods	
5-2-1	圧着部引張強度 Terminal Crimp Strength	電 線 Wire Size	端子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 Crimping the wire and barrel of terminal after which the drawing crimping strength shall be made. Pull out speed 25 mm/min	
		強 度 Strength N 以上 or more		
		AWG#28		6.8
		AWG#26		14.7
5-2-2	基板固着力 P.C. Board Holding Force	AWG#24	24.5	
		AWG#22	34.3	
5-2-2	基板固着力 P.C. Board Holding Force	4.9 N 以上 4.9N more	基板に装着した端子を軸方向に引っ張る。 試験速度 25mm/min The terminal with which the P.C.Board was equipped is pulled in the direction of an axis. Pull out speed 25 mm/min	
5-2-3	基板挿入力 P.C. Board Inserting Force	29.4 N 以下 29.4N less	端子を基板に挿入するのに要する力を測定する。試験速度 25mm/min The power taken to insert a terminal in a P.C.Board is measured. Pull out speed 25 mm/min	

## 5-3 耐久環境性能(Endurance Characteristics)

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement		試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-3-1	耐塩水噴霧性 Withstand Salt Mist	接触抵抗 Contact Resistance	20m 以下 20m or less	実装状態にし、下記条件に放置。 Mounting state, the test shall be maintained under following conditions. 温度(Temperature) 35 ± 2 塩水濃度(Salt Ratio) 5 ± 1% (重量比 Weight) 噴霧時間(Time) 48時間 (hours) 接触抵抗測定は、水洗をし室温で乾燥後測定。 Measurement shall be made after washing and drying at ambient temperature. 1 ~ 2時間放置後測定 Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	
5-3-2	耐硫化水素ガス性 Hydrogen Sulphide Gas	接触抵抗 Contact Resistance	20m 以下 20m or less	実装状態にし、下記硫化水素ガス中に放置。 Mounting state, then it shall be maintained in Hydrogensulphide gas under the following conditions. 濃度(Density) 50 ± 5 ppm 温度(Temp.) 40 ± 2 放置時間(Time) 24時間 (hours) 1 ~ 2時間放置後測定。 Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	
5-3-3	耐アンモニア性 Ammonia	接触抵抗 Contact Resistance	20m 以下 20m or less	実装状態にし、下記アンモニア水の入ったデシケータ容器中に放置。 Mounting state, then it shall be maintained in desicato with Ammonia water. 濃度(Density) 28% 温度(Temp.) 25 ± 2 容積比(Vol. Ratio) 2.5 ml / l 放置時間(Time) 40分 (min.) 1 ~ 2時間放置後測定。 Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours
		外 観 Appearance	ターミナル各部に 割れ・ヒビの発生 なきこと Without Broken and Crack damage.	

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

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
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 Without unevenness on the solder surface. Immersion area 95% more.	端子の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。 The part with solder of a terminal Inserting the solder part into flux for 5~10 sec., then immersing it into the solder tank. はんだ槽温度(Solder Temp.) 230 ± 5 浸漬時間(Immersion Time) 3 ± 0.5 秒( sec.)

## 6 . 梱包・表示(PACKING・MARKING)

## 6-1 ターミナル (Terminals)

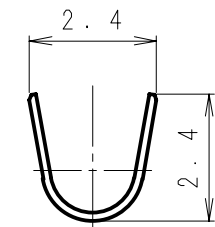
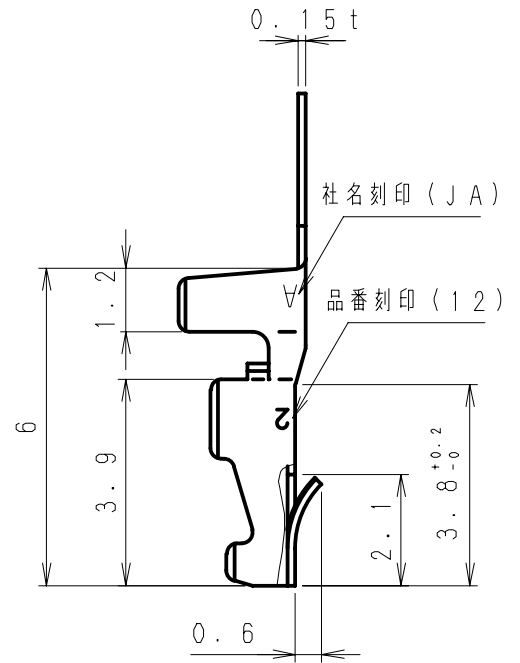
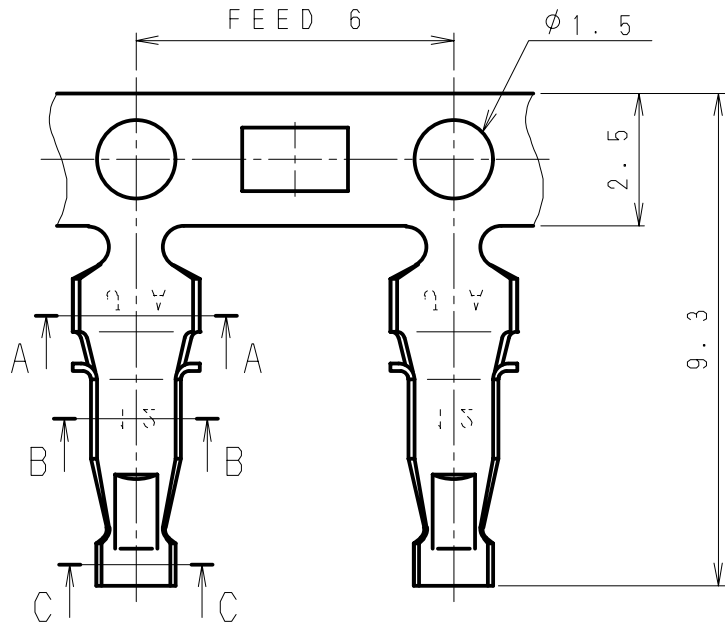
ターミナルはリールに巻き、さらにダンボール箱に梱包して出荷。  
表示はリールに型番、数量、ロットNo.を明記したラベルを貼り付ける。

Terminals shall be wound into reel, and packed into carton before shipping.  
Label on which product No., quantity and lot No. must be marked shall be  
sticked on the reel.

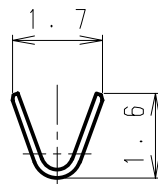
第三角法  
3rd ANGLE PROJECTION

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

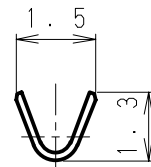
図番 DRAWING No.  
JC-0031-01Z




SEC A-A



SEC B-B



SEC C-C

△6	. .								
△5	. .								
△4	. .				912461-2MA	黄銅 Brass	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#22~#28	MAX φ1.5
△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	. .								
△1	. .								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME			φ1.2 ストレイン・リリーフターミナル φ1.2 Strain Relief Terminal	
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED K. Koizumi		公差 TOLERANCE ±0.2	尺度 SCALE 7/1	図番 DRAWING No. JC-0031-01Z			
設計 DESIGN K. Kusano		製図 DRAWING K. Kusano		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					