

Specification No.

SA-1517S-A6-1/17

御中

製品仕様書
Product specifications

製品名 Product Name	SYTコネクタ SYT connector
---------------------	--------------------------

受領印欄
Acknowledged

△	2017. 7. 18	項目追加 Add item.	大垣	(草野)			
△	2011. 12. 7	色アイテム追加 Color item add.	清水	草野			
△	2009. 11. 17	保存条件変更 Preservation condition change.	清水	草野			
△	2009. 9. 28	試験規格項目追加、刻印説明表記変更 Description add, Explanation of the mark is change.	清水	草野	承認 Approved	確認 Checked	作成 Prepared
△	2008. 7. 31	色アイテム追加 Color item add.	清水	草野			
△	2008. 1. 28	ポリイミドテープ幅、カバーテープ材質変更 Poly Imide tape, Material of cover tape change	熊倉	草野			
Issue	2006. 11. 2				(堀内)	(熊倉)	(鍵水)
No.	日付 Date	変更内容 Revision	変更 Change	承認 Approved			

仕 様 書 Specifications

SA-1517S-A6-2/17

1. 適用範囲 (Scope)

この製品仕様書は「SYT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 "SYT 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
コンタクト Contact	7 1 0 1 1 2 - 2 M A C	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor bronze , pre-tin plated
ハウジング Housing	S Y T 1 0 - □ □ H G	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 Y T 1 0 - □ □ W S	ベース : ナイロン 6 T (UL94V-0) G F 入り タブコンタクト : 黄銅 (スズ銅メッキ) 補強タブ : 黄銅 (スズ銅メッキ)
ウエハー(アングル型) Wafer, Angle	S Y T 1 0 - □ □ W L	Base: nylon 6T (UL94V-0) with GF Tab contact: brass, SnCu plated Enhancing Tab: brass, SnCu plated
ウエハー エンボステープニング (ストレート型) Wafer, Emboss taping, Straight	S Y T 1 0 - □ □ W S - E T	カバーテープ : A - P E T エンボステープ : A - P E T リール : P S (エコ)
ウエハー エンボステープニング (アングル型) Wafer, Emboss taping, Angle	S Y T 1 0 - □ □ W L - E T	Cover Tape: A-PET Emboss Tape: A-PET Reel: PS, Eco

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 1 1 - 1 6	S Y T コネクタ ストレート型 6 ~ 1 5 SYT connector, Straight 6~15	0
J C - 1 0 1 1 - 1 7	S Y T コネクタ ストレート型 3 ~ 5 SYT connector, Straight 3~5	0
J C - 1 0 1 1 - 1 8	S Y T コネクタ アングル型 6 ~ 1 5 SYT connector, Angle 6~15	0

図面番号 Drawing No.	製品名 Product name	記号 Mark
J C - 1 0 1 1 - 1 9	S Y T コネクタ アングル型 3 ~ 5 SYT connector, Angle 3~5	0
△ J C - 1 0 1 1 - 2 0	S Y T ウエハー ストレート型 6 ~ 1 5 SYT wafer, Straight type 6~15	△
△△ J C - 1 0 1 1 - 2 1	S Y T ウエハー ストレート型 3 ~ 5 SYT wafer, Straight type 3~5	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 2	S Y T ウエハー アングル型 6 ~ 1 5 SYT wafer, Angle type 6~15	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 3	S Y T ウエハー アングル型 3 ~ 5 SYT wafer, Angle type 3~5	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 4	S Y T ハウジング 6 ~ 1 5 SYT housing 6~15	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 5	S Y T ハウジング 3 ~ 5 SYT housing 3~5	△
J C - 1 0 1 1 - 2 6	S Y T コンタクト SYT contact	0
△ J C - 1 0 1 1 - 2 7	S Y T ウエハー ストレート型 エンボステーパーピング 6 ~ 1 5 SYT wafer Straight type , emboss taping 6~15	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 8	S Y T ウエハー ストレート型 エンボステーパーピング 3 ~ 5 SYT wafer Straight type , emboss taping 3~5	△
△ J C - 1 0 1 1 - 2 9	S Y T ウエハー アングル型 エンボステーパーピング 6 ~ 1 5 SYT wafer Angle type , emboss taping 6~15	△
△ J C - 1 0 1 1 - 3 0	S Y T ウエハー アングル型 エンボステーパーピング 3 ~ 5 SYT wafer Angle type , emboss taping 3~5	△

4. 定格 (Rated values)

項目 Item	規格値 Description	
定格電圧 Rated voltage	50 V AC, DC 50 V AC, DC	
定格電流 Rated current	AWG # 28、30 : 1 A AWG # 32 : 0.8 A	
使用温度範囲 Temperature range	-40 ~ +85°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1) Wire size (Note 1)	AWG # 28 ~ # 32 最大被覆外径 ϕ 0.88 mm AWG #28 to #32 Maximum diameter of insulation covering ϕ 0.88 mm	
△ 保存温度 Storage temperature	-30 ~ +50°C (70%RH以下) -30 to +50°C (70% RH or less)	
△ 保存期間 (注2) Guaranteed term (Note 2)	ウエハーエンボスターピング Wafer Emboss taping	納入後 (開封前) 6ヶ月 6 months after the delivery. (Before opening a packing)
	ターミナル Terminal ハウジング Housing	納入後 (開封前) 2年 2 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。

- △ (注2) ウエハーの吸水状態・はんだ付け条件によってリフローはんだ付け時にブリストア (ふくれ) が発生する可能性がありますので上記の保管環境・期間での管理をお願い致します。また開封後48時間を超えて使用する場合にはベーキング処理を推奨致します。

ベーキング処理 推奨条件: 50±2°C、48時間

(Note 1) Use a stranded wire. Do not use solid or other special wires.

(Note 2) According to the water absorption state of a wafer and soldering conditions, blisters may occur to surface of wafer at the time of reflow soldering. Please manage within the appointed storage environment and period. Moreover, in using it exceeding after-opening 48 hours, baking is recommended with below condition.

Recommended baking condition: 50±2°C, 48h

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 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。

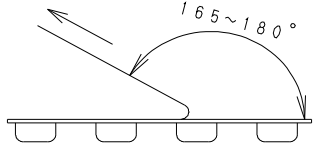
The performances tested under the conditions and methods given in the table below shall conform to the respective specifications. Unless otherwise specified, carry out the tests according to the standards of a place of test stipulated in JIS C0010 "General Rules of Environmental Testing Method (Electric 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	挿入力 Insertion force	別表A参照 See Appended Table A	ウエハーへのハウジング挿入力を、測定する。(初回、30回) 試験速度 25 ~ 100mm/min Measure the force required for inserting the wafer into housing at 25 to 100mm/min(at first,30times)
5-2-2	保持力 Pull-out force	別表A参照 See Appended Table A	ハウジングロックを除去してウエハーとの保持力を測定する。(初回、30回) 試験速度 25 ~ 100mm/min Unlock the housing, and measure the pull-out force of wafer at 25 to 100 mm/min(at first,30times)
5-2-3	ハウジングロック 保持力 Housing locking power	3 ~ 5 極 : 9.8 N 以上 6 ~ 15 極 : 19.6 N 以上 3~5Poles:9.8 N or more 6~15Poles: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 25 ~ 100mm/min Engage the wafer and housing with each other, and pull the housing at 25 to 100 mm/min until unlocked. Take the reading at this point.
5-2-4	圧着部引張強度 Tensile strength of crimped section	電線 Wire size AWG#28 AWG#30 AWG#32	強度 N 以上 Minimum strength in N 9.8 4.9 4.9 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 ~ 100mm/min Crimp the terminal's wire barrel and conductor together, fasten the altogether, and pull the wire axially at 25 to 100 mm/min

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-2-5	ウエハー タブコンタクト 保持力 Wafer Tab-contact Pull-out force	2.94 N 以上 2.94 N or more	ウエハーのタブコンタクトを基板装着方向に押し出し、ウエハーからタブコンタクトが、離脱するまでの最大荷重を万能試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min. Putting out Wafer Tab-contact in board mounting direction, and the Max. force until the Tab-contact is divorced from wafer shall be measured. Pull out speed 25 mm/min.
5-2-6	カバーテープ 剥離強度 Cover tape peeling strength	0.1 ~ 1.3 N	試験速度 300mm/min. Pull out speed 300mm/min. 
5-2-7	ターミナル 挿入力 Terminal insertion force	4.9 N 以下 4.9 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 25 ~ 100mm/min Using universal testing machine, measure the force required for inserting the terminal into housing at 25 to 100 mm/min.
5-2-8	ターミナル 保持力 Terminal pull-out force	7.0 N 以上 7.0 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 25 ~ 100mm/min Using universal testing machine, pull the terminal axially at 25 to 100 mm/min until it leaves the housing. Take the reading at this point.

5-3 電气的性能 (Electrical characteristics)

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-3-1	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 10mA (20mV以下) Engage the connector, measure the overall resistance at 10 mA and 20 mV or less and, from the reading, subtract the wire resistance. Retain the difference as contact resistance.
5-3-2	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DC250Vを印可して測定する。 Apply 250 V DC between connector housing and each of terminals, and between adjacent terminals
5-3-3	耐電圧 Dielectric strength	AC 500 V / 1分間 異常なきこと AC 500V / 1min. 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
5-3-4	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

5-4 耐久環境性能 (Durability)

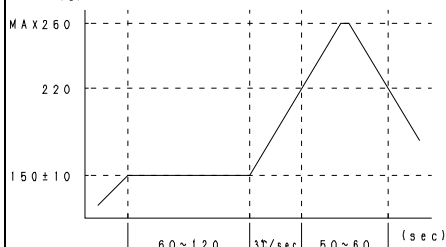
No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-4-1	挿抜寿命 Engagement and disengagement	接触抵抗 Contact resistance	40mΩ 以下 40 mΩ or less	ハウジングにターミナルを装着し、ウエハーにハウジングを挿抜(30回)試験前後の接触抵抗を測定する。 Mount the terminals on housing, repeat 30 cycles of insertion and removal of housing into and from wafer, and measure the contact resistance
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
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 1.5mm 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	1μs 以下 1 μ sec or less	
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
5-4-3	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℃. 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.
		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
5-4-4	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 40 ± 2℃ 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 40 ± 2°C. Relative humidity 90 to 95%. Leave the sample at the room 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	
5-4-5	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 ± 5℃ 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 ± 5°C. Leave the sample at the room for 1 to 2 h before check.
		△ ₃ 絶縁抵抗 Insulation resistance	100MΩ 以上 100 MΩ or more	
		△ ₃ 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	

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-4-6	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 $-25 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 放置時間 48時間 室内で1～2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 48 h under following conditions. Ambient temperature $-25 \pm 3^{\circ}\text{C}$. Leave the sample at the room for 1 to 2 h before check.
		△ ₃ 絶縁抵抗 Insulation resistance	100MΩ 以上 100 MΩ or more	
		△ ₃ 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	
5-4-7	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 $-25 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 30分 2. 室温 $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 10～15分 3. 高温側 $+85 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 30分 4. 室温 $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 10～15分 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 $-25 \pm 3^{\circ}\text{C}$ for 30 min. 2. Room temperature $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ within 10 to 15 min. 3. High temperature $+85 \pm 2^{\circ}\text{C}$ for 30 min. 4. Room temperature $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ within 10 to 15 min.
		△ ₃ 絶縁抵抗 Insulation resistance	100MΩ 以上 100 MΩ or more	
		△ ₃ 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	

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
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 25ml / 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 m ℓ / ℓ Leave the sample at the room for 1 to 2 h before check.
		外観 Appearance	ターミナル各部に割れ・ヒビの発生なきこと Terminals shall remain free from scores and cracks	
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 (Test acceleration) 100G 試験速度 (Pull out speed) 60回 (Times) / 1分 (Min) 衝撃回数 (The number of times of a shock) 3,600回 (Times)
		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	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	ウェハー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 $230 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 浸漬時間 3 ± 0.5 秒 Dip the soldering section of wafer into flux for 5 to 10 sec, and then into solder tank of $230 \pm 5^{\circ}\text{C}$ for 3 ± 0.5 sec.
5-5-2	はんだ耐熱性 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リフロー炉 Reflow furnace Soldering ($^{\circ}\text{C}$)  はんだ槽温度 $\text{MAX } 260 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 時間 5_{-0}^{+1} 秒 Dip the soldering section into solder tank of $260 \pm 3^{\circ}\text{C}$ for 5_{-0}^{+1} sec. ②半田こて Soldering iron こて先温度 (Temp.) $380 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 半田付時間 (Time) 3_{-0}^{+1} 秒 (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)

(1) エンボス加工したキャリアテープに、コネクタを1個ずつ所定の状態に詰め、
カバーテープを重ねてシールする。

After embossing, the connectors shall be packed to the carrier tape one by one, and then heat-seal it by piling up the cover tapes.

※ この時、コネクタ装着部における空部の数は2個以下トシ連続して空部があつてはならない。

The empty part number of carrier tape must be 2 or less, and 2 empty parts must not be continuous.

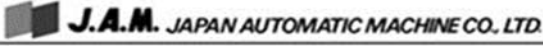




(2) 熱シール後、リールに所定の数量を巻き取り、カバーテープの末端を粘着テープでリールのフランジに止める。

After heat sealing, it shall be wound into reel in fixed quantity, the end of cover tape shall be stuck on the reel flange by tape.

(3) 巻き取ったリールは所定の数量ずつ、段ボール箱に入れ梱包する。

表示は、段ボール箱に型番、数量、ロットNo. を明記したラベルを貼り付ける。
The reel shall be packed into carton in fixed quantity. Label on which product No. quantity and lot No. must be marked shall be stuck on reel box.

△ ・ラベル (Label)

	
CATALOG No.	
①	
 	
LOT No.	QUANTITY
②	③
	
NOTE	JOINT
	0 1 2
	【RoHS】

④ MADE IN JAPAN

① 製品番号 (Product No.)

② ロット番号 (Lot No.)

0 □ 7 L 1 8 1 0 0 1

通し番号 The through number

型番 Part No.

日付 Date (1日1st 01...30日 30th 30)

月 Month (1月 Jan. A...12月 Dec. L)

年 Year (西暦末尾 The end of A.D)

生産工場 Production factory ※

変化点 Revision

※ 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 TANSHI PLANT (Minamisoma, Fukushima) or

J：JAM TECHNOLOGY(HUIZHOU) LTD. (HUIZHOU, CHINA)

③ 数量 (Quantity)

④ 原産国 (Country of origin)：日本又は中国 (Japan or China)

△

7. 梱包数量 (Packing Quantity)

7-1 ターミナル (Terminals)

製品番号 Product number	1リール数量 Pieces/Reel	1箱リール数 Reels/Box	1箱数量 Pieces/Box
710112-2MAC	20,000	7	140,000

7-2 ハウジング (Housing)

製品番号 Product number	1袋数量 Pieces/Bag	1箱袋数 Bags/Box	内箱投入数 Inner box	1箱数量 Pieces/Box
SYT10-03HG	1,000	12	6	72,000
SYT10-04HG	1,000	12	6	72,000
SYT10-05HG	1,000	10	6	60,000
SYT10-06HG	1,000	10	6	60,000
SYT10-07HG	1,000	10	6	60,000
SYT10-08HG	1,000	10	6	60,000
SYT10-09HG	1,000	7	6	42,000
SYT10-10HG	1,000	7	6	42,000
SYT10-11HG	1,000	7	6	42,000
SYT10-12HG	1,000	7	6	42,000
SYT10-13HG	1,000	7	6	42,000
SYT10-14HG	1,000	6	6	36,000
SYT10-15HG	1,000	5	6	30,000

7-3 ウエハー ストレート型 (Wafer straight type)

製品番号 Product number	1リール数量 Pieces/Reel	1箱リール数 Reels/Box	1箱数量 Pieces/Box
SYT10-03WS	1,100	18	19,800
SYT10-04WS	1,100	18	19,800
SYT10-05WS	1,100	18	19,800
SYT10-06WS	1,100	13	14,300
SYT10-07WS	1,100	13	14,300
SYT10-08WS	1,100	13	14,300
SYT10-09WS	1,100	13	14,300
SYT10-10WS	1,100	13	14,300
SYT10-11WS	1,100	13	14,300
SYT10-12WS	1,100	13	14,300
SYT10-13WS	1,100	13	14,300
SYT10-14WS	1,100	13	14,300
SYT10-15WS	1,100	13	14,300

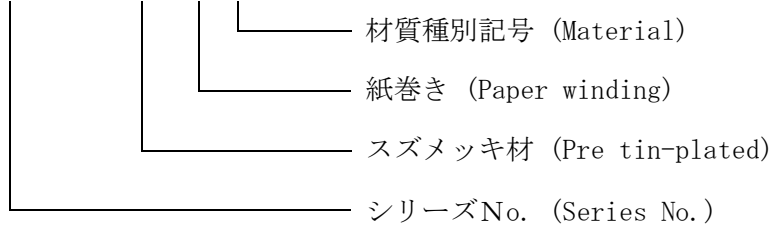
7-4 ウエハー アングル型 (Wafer angle type)

製品番号 Product number	1リール数量 Pieces/Reel	1箱リール数 Reels/Box	1箱数量 Pieces/Box
SYT10-03WL	1,100	18	19,800
SYT10-04WL	1,100	18	19,800
SYT10-05WL	1,100	18	19,800
SYT10-06WL	1,100	13	14,300
SYT10-07WL	1,100	13	14,300
SYT10-08WL	1,100	13	14,300
SYT10-09WL	1,100	13	14,300
SYT10-10WL	1,100	13	14,300
SYT10-11WL	1,100	13	14,300
SYT10-12WL	1,100	13	14,300
SYT10-13WL	1,100	13	14,300
SYT10-14WL	1,100	13	14,300
SYT10-15WL	1,100	13	14,300

8. 品番構成 (Product No. code)

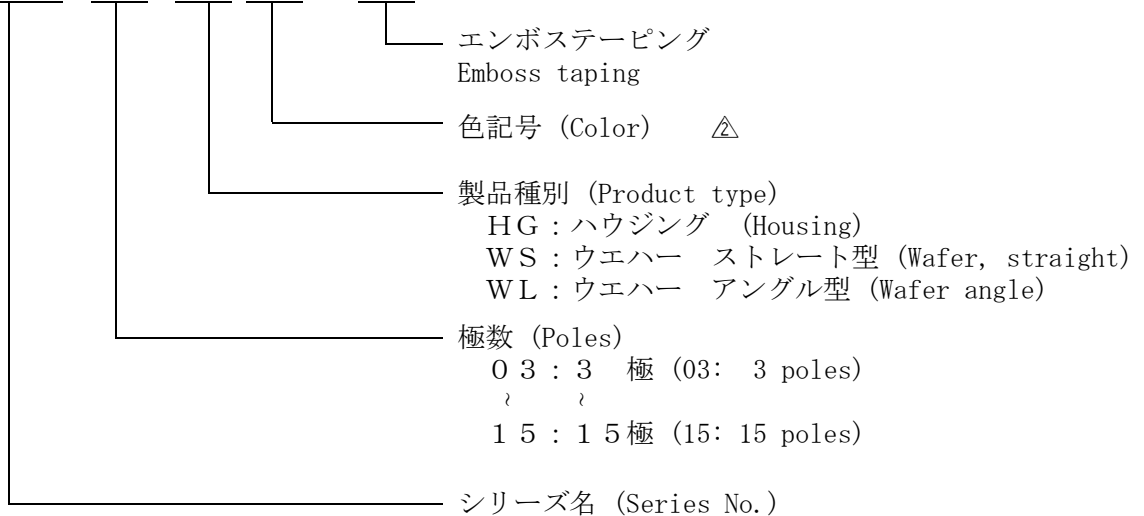
<ターミナル> <Terminal>

7 1 0 1 1 2 - 2 M A C



<ハウジング・ウエハー> <Housing and wafer>

S Y T 1 0 - □ □ ○ ○ ※ ※ - E T



△ <色記号> <Color>

記号 Symbol	無 None	RE	GY	BL	BK	△YG	△PK	△CY
色 Name	ナチュラル Natural	赤 Red	灰 Gray	青 Blue	黒 Black	若草 Yellowish green	桃 Pink	水色 Cyan

※ウエハーとハウジングとは成型材料が異なるため、色合いが異なります。ご使用時には現物での確認をお願いします。

As for wafer and housing, because the material is different, the color tone is different. Confirm it in kind at the time of the use.

△ 備考 ・保管時の注意事項 (The notes of storage)

製品の保管は、高温多湿となる場所や環境の変化が激しい場所を避けて保管して下さい。

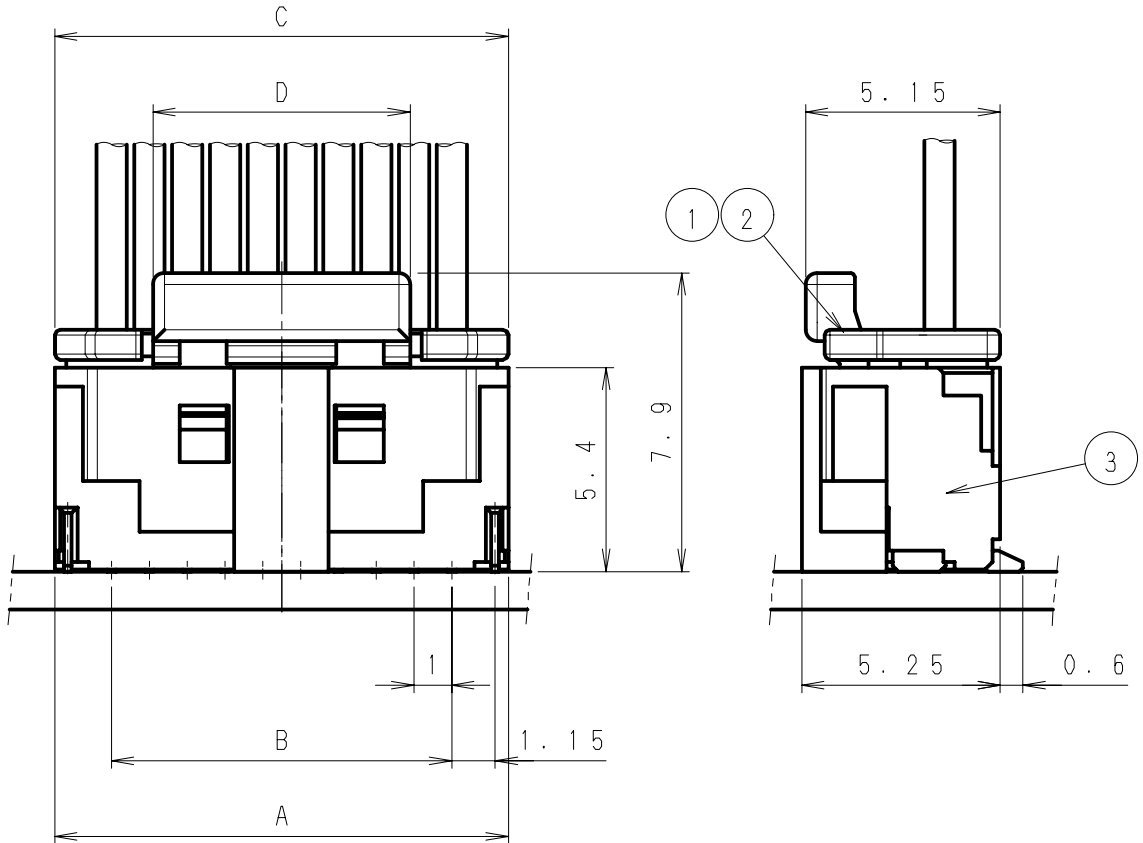
Storage of a product should avoid and keep the place used as heat and high humidity, and the place where an environmental change is sharp.

【表 A】挿入力及び引抜力

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


	挿入力(N以下) Maximum insertion force in N	保持力(N以上) Minimum pull-out force in N
3P	8.83	0.59
4P	11.8	0.78
5P	14.7	0.98
6P	17.6	1.2
7P	20.6	1.4
8P	23.5	1.6
9P	26.5	1.7
10P	29.4	2.0
11P	32.3	2.2
12P	35.3	2.4
13P	38.2	2.5
14P	41.2	2.7
15P	44.1	2.9

極数	A	B	C	D	極数	A	B	C	D
6	8.0	5.0	9.2	6.0	11	13.0	10.0	13.0	6.8
7	9.0	6.0	9.6	6.4	12	14.0	11.0	14.0	
8	10.0	7.0	10.0	6.8	13	15.0	12.0	15.0	
9	11.0	8.0	11.0		14	16.0	13.0	16.0	
10	12.0	9.0	12.0		15	17.0	14.0	17.0	

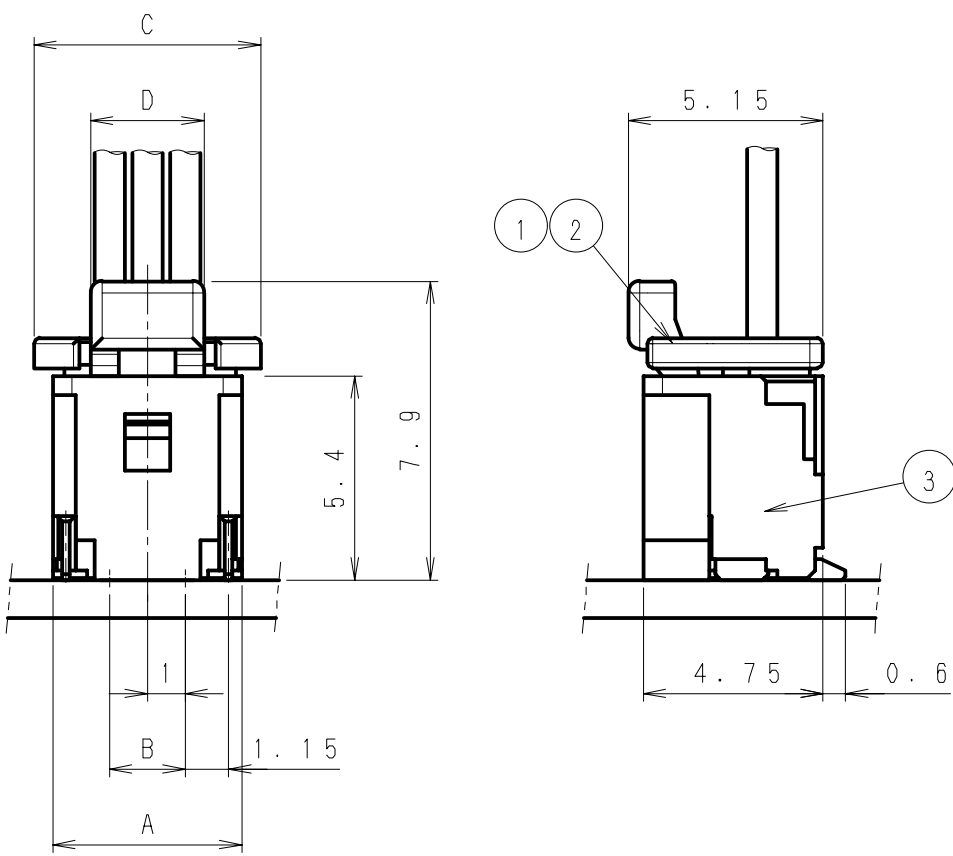


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	710112-2MAC	SYTコンタクト SYT Contact	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin plated)
②	SYT10-□□HG	SYTハウジング SYT Housing	ナイロン66 Nylon 66
③	SYT10-□□WS	SYTウェハー SYT Wafer	ナイロン6T Nylon 6T 黄銅 (SnCuメッキ) Brass (SnCu-Plated)

極数 Poles	6~15
適用電線 Wire Size	AWG#28~#32
被覆外径 Insulation Dia.	MAXφ0.88


△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	. .								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SYTコネクタストレート型 Ass'y SYT Connector Straight type Ass'y		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Koizumi		±0.3		5/1	JC-1011-16			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
A. Kumakura	A. Kumakura								

極数	A	B	C	D
3	5.0	2.0	6.0	3.0
4	6.0	3.0	6.5	3.5
5	7.0	4.0	7.0	4.0

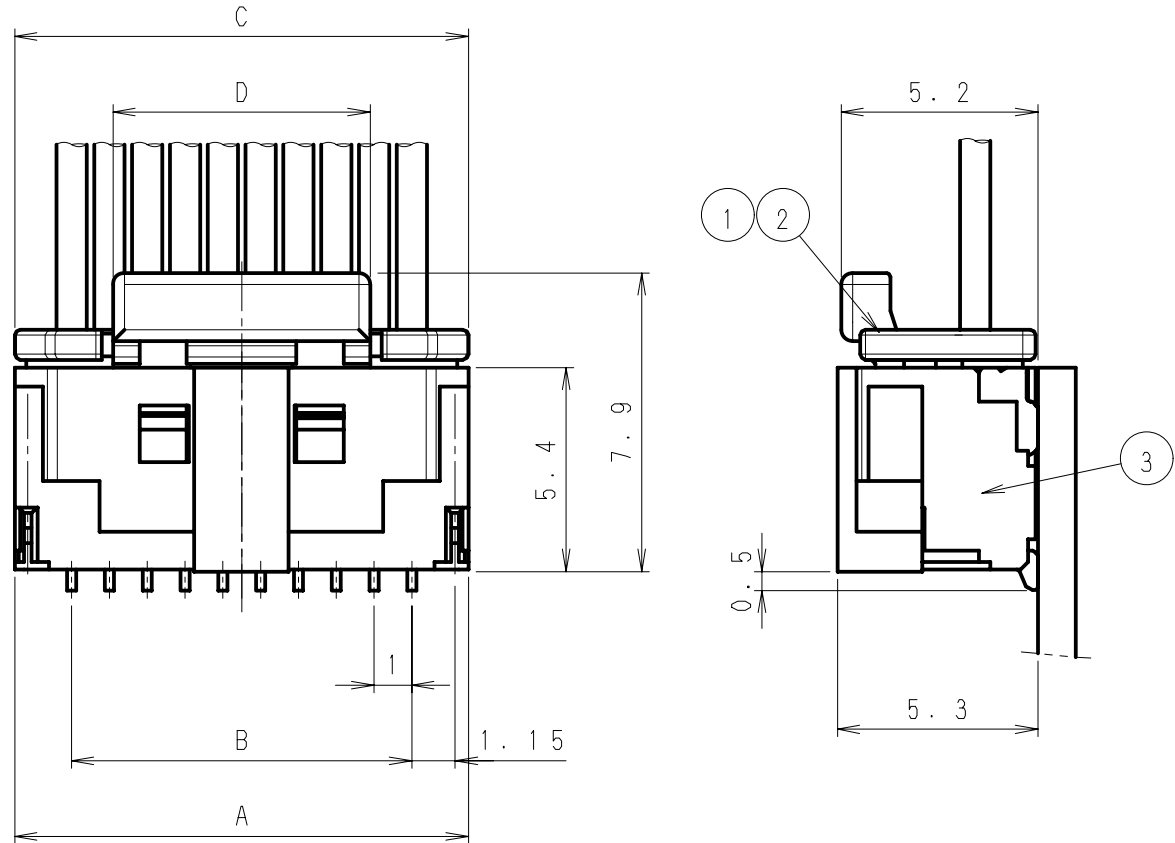


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	710112-2MAC	SYTコンタクト SYT Contact	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin plated)
②	SYT10-□□HG	SYTハウジング SYT Housing	ナイロン66 Nylon 66
③	SYT10-□□WS	SYTウエハ SYT Wafer	ナイロン6T Nylon 6T 黄銅 (SnCuメッキ) Brass (SnCu-Plated)

極数 Poles	3~5
適用電線 Wire Size	AWG#28~#32
被覆外径 Insulation Dia.	MAXφ0.88

△5	. .							
△4	. .							
△3	. .							
△2	. .			製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	. .							
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 SYTコネクタストレート型 Ass'y NAME SYT Connector Straight type Ass'y			
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.
				±0.3		5 / 1		JC-1011-17
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.		

極数	A	B	C	D	極数	A	B	C	D
6	8.0	5.0	9.2	6.0	11	13.0	10.0	13.0	6.8
7	9.0	6.0	9.6	6.4	12	14.0	11.0	14.0	
8	10.0	7.0	10.0	6.8	13	15.0	12.0	15.0	
9	11.0	8.0	11.0		14	16.0	13.0	16.0	
10	12.0	9.0	12.0	15	17.0	14.0	17.0		

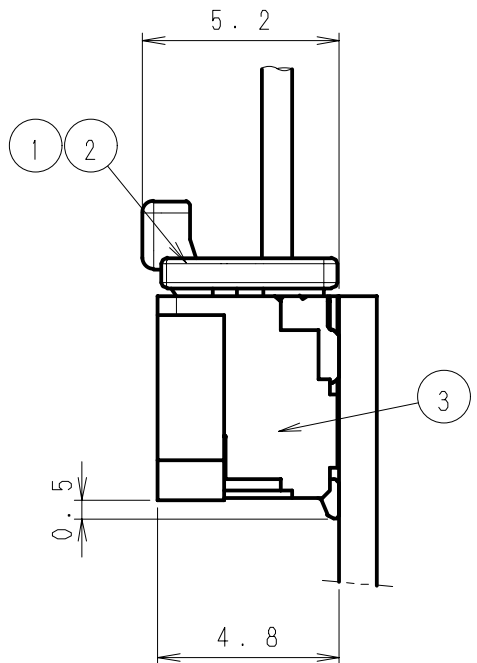
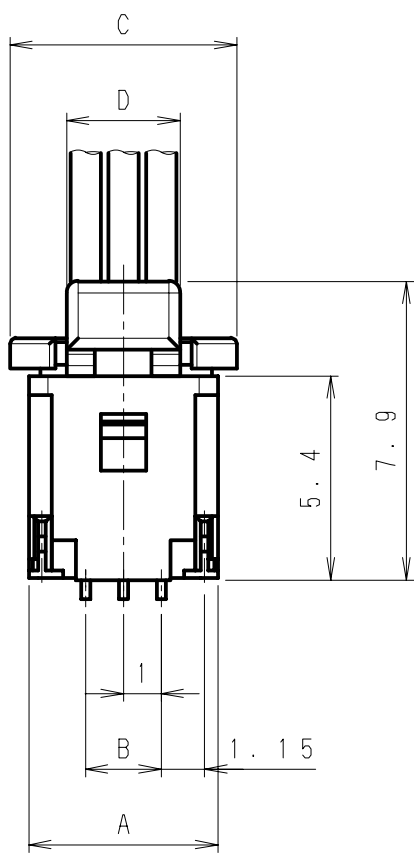


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	710112-2MAC	SYTコンタクト SYT Contact	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin plated)
②	SYT10-□□HG	SYTハウジング SYT Housing	ナイロン66 Nylon 66
③	SYT10-□□WL	SYTウェハー SYT Wafer	ナイロン6T Nylon 6T 黄銅 (SnCuメッキ) Brass (SnCu-Plated)

極数 Poles	6~15
適用電線 Wire Size	AWG#28~#32
被覆外径 Insulation Dia.	MAXφ0.88


△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	. .								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SYTコネクタアングル型 Ass'y SYT Connector Angle type Ass'y		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Koizumi		±0.3		5/1	JC-1011-18			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
A. Kumakura	A. Kumakura								

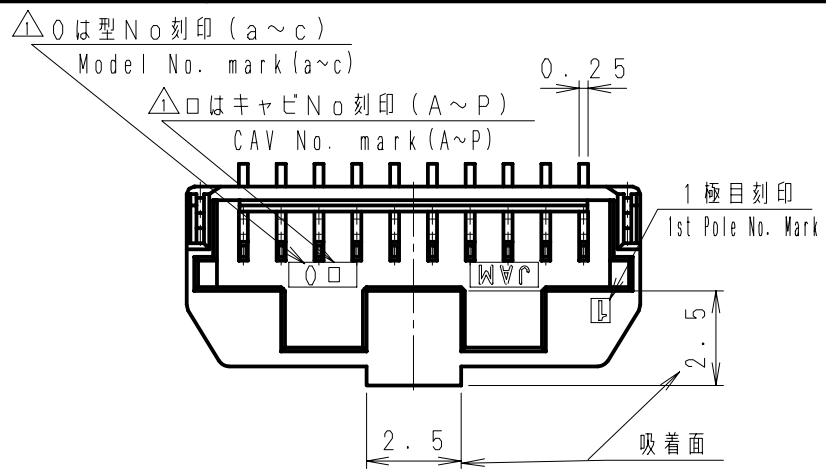
極数	A	B	C	D
3	5.0	2.0	6.0	3.0
4	6.0	3.0	6.5	3.5
5	7.0	4.0	7.0	4.0



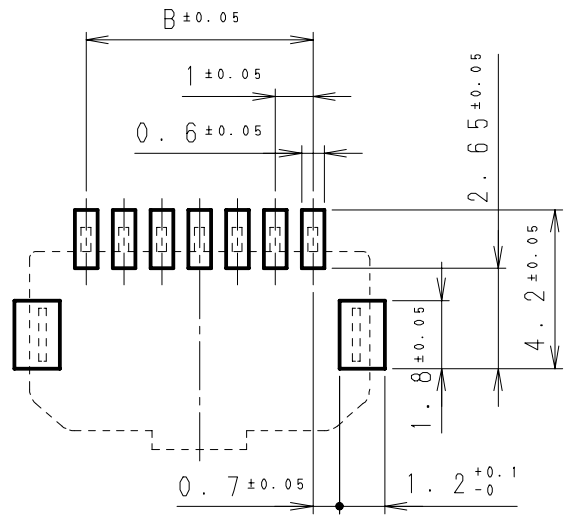
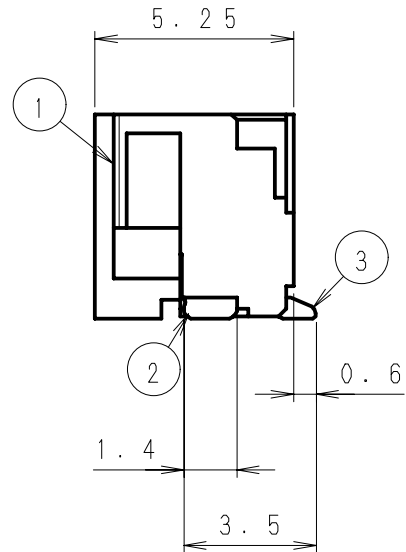
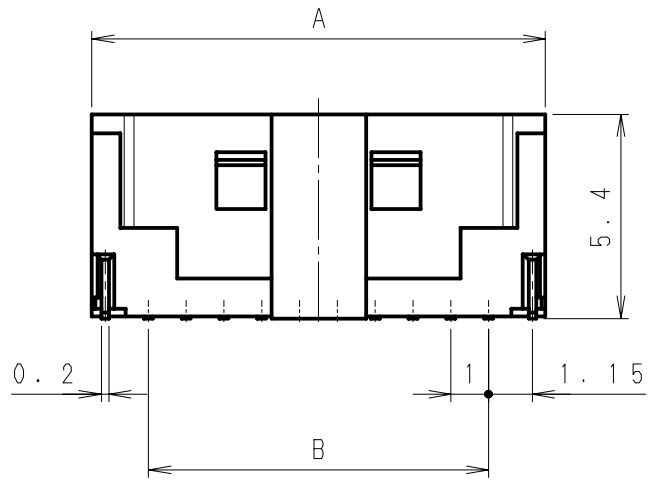
No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	710112-2MAC	SYTコンタクト SYT Contact	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin plated)
②	SYT10-□□HG	SYTハウジング SYT Housing	ナイロン66 Nylon 66
③	SYT10-□□WL	SYTウエハ SYT Wafer	ナイロン6T Nylon 6T 黄銅 (SnCuメッキ) Brass (SnCu-Plated)

極数 Poles	3~5
適用電線 Wire Size	AWG#28~#32
被覆外径 Insulation Dia.	MAXφ0.88

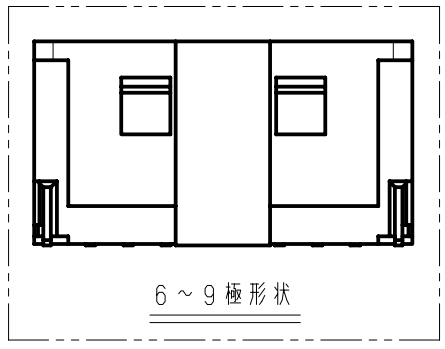
△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	. .								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SYTコネクタアングル型 Ass'y SYT Connector Angle type Ass'y		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		5 / 1		JC-1011-19	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			




製品番号 Product No.	A	B
SYT10-06WS	8.0	5.0
SYT10-07WS	9.0	6.0
SYT10-08WS	10.0	7.0
SYT10-09WS	11.0	8.0
SYT10-10WS	12.0	9.0
SYT10-11WS	13.0	10.0
SYT10-12WS	14.0	11.0
SYT10-13WS	15.0	12.0
SYT10-14WS	16.0	13.0
SYT10-15WS	17.0	14.0



推奨基板レイアウト



⑥	..							
⑤	..				③	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated	
④	..			SYT10-□□WS	②	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated	
③	..				①	ナイロン6T Nylon 6T		
②	..			製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
①	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Exelation of mark is str.	清水	草野				
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME SYTウエハーストレート型 SYT wafer Straight type			
承認 APPROVED Y. Horiuchi	確認 CHECKED K. Koizumi	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 5/1	図番 DRAWING No. JC-1011-20				
設計 DESIGN A. Kumakura	製図 DRAWING A. Kumakura	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						

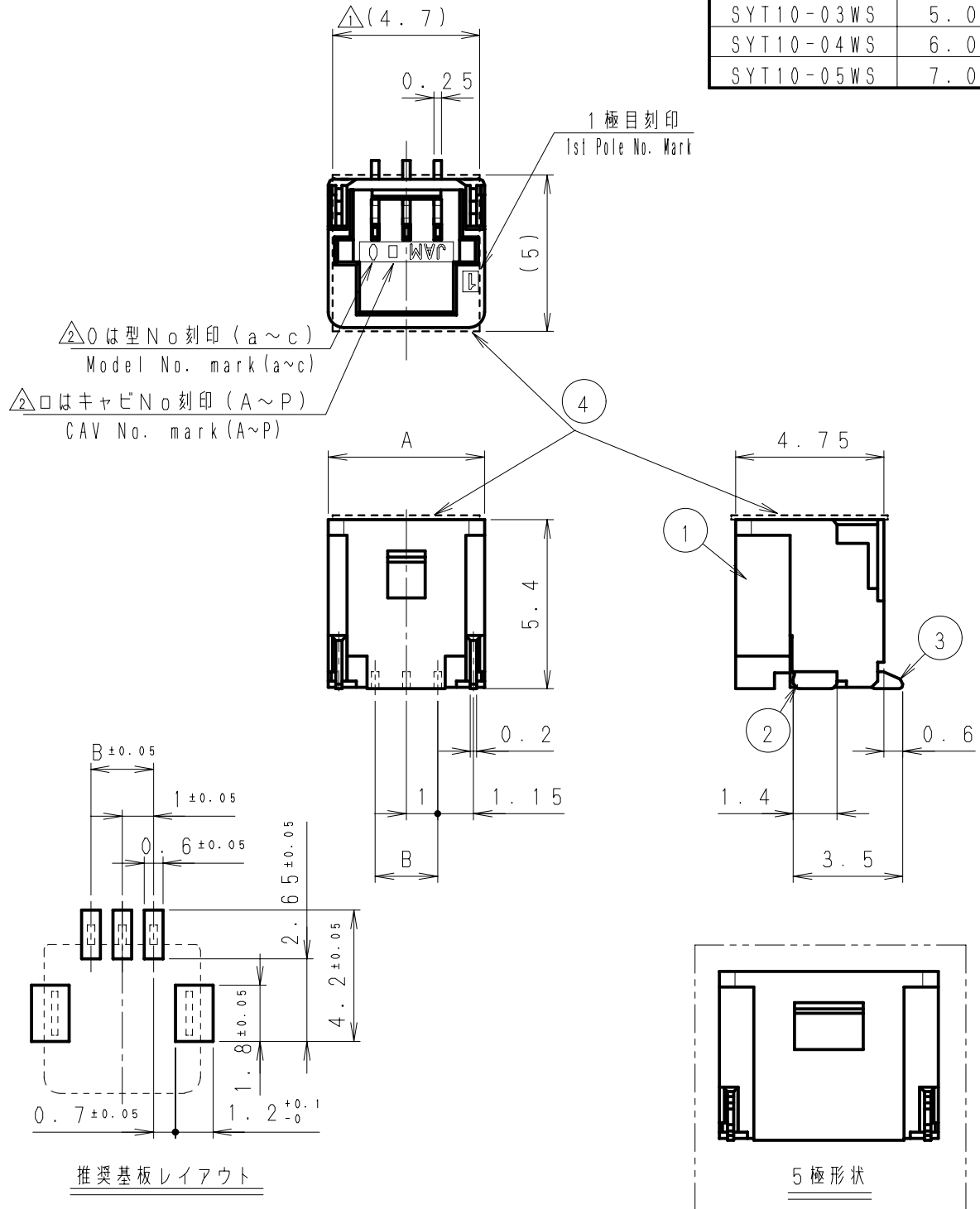
第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

単位: mm
UNIT: mm

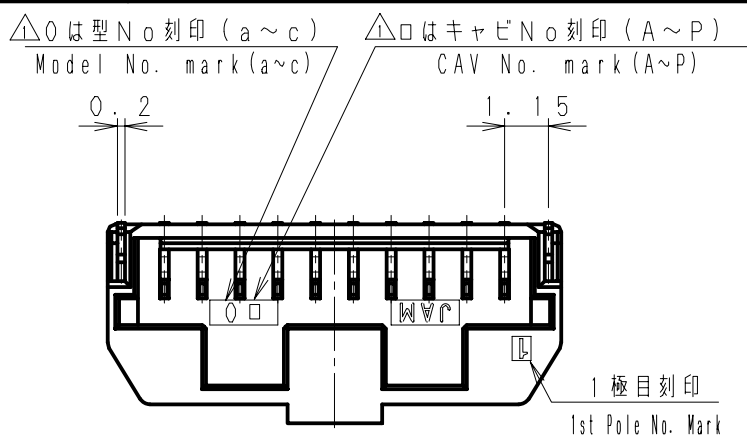
注) 図面を実測しないこと
NOTES) DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.
JC-1011-21

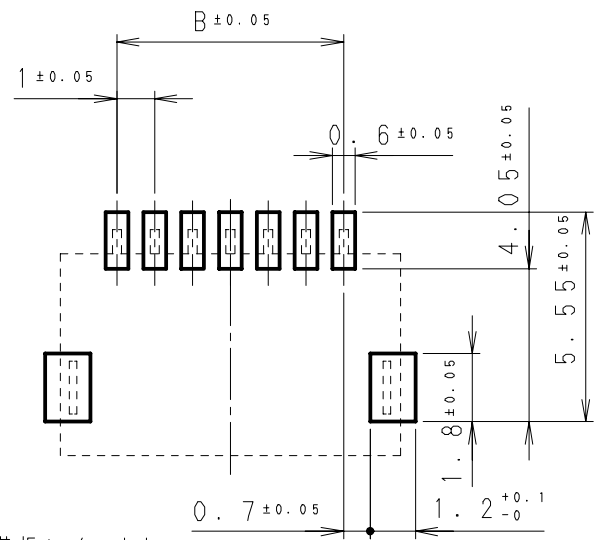
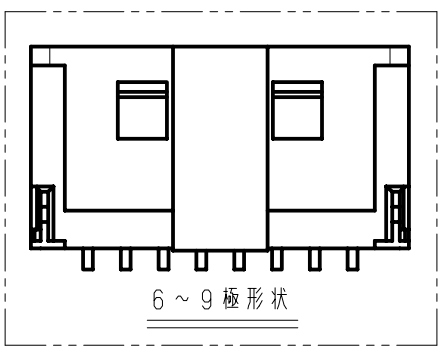
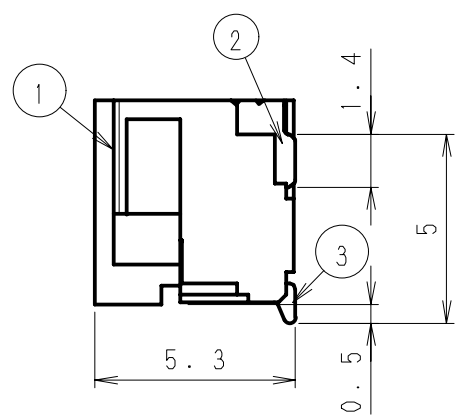
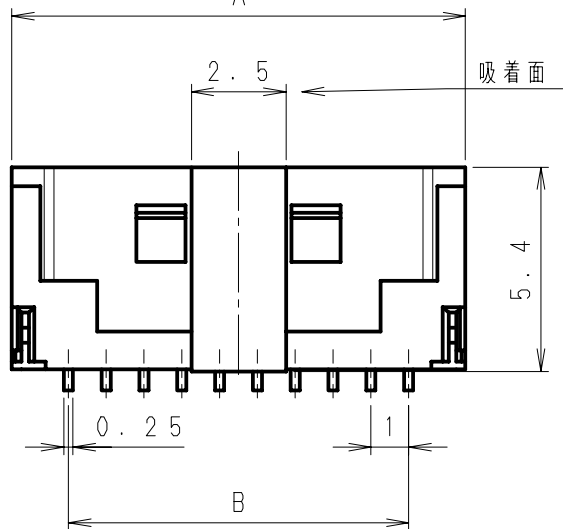
製品番号 Product No.	A	B
SYT10-03WS	5.0	2.0
SYT10-04WS	6.0	3.0
SYT10-05WS	7.0	4.0



△6	. .				④	ポリイミドテープ Poly imide tape			
△5	. .				③	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated		
④	. .			SYT10-□□WS	②	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated		
△3	. .				①	ナイロン6T Nylon 6T			
△2	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Explanation of mark is chg.	清水	草野	製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
△1	08. 1. 28	ポリイミドテープ変更	熊倉	草野	No.				
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME SYTウエハーストレート型 SYT wafer Straight type				
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	JC-1011-21
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			



製品番号 Product No.	A	B
SYT10-06WL	8.0	5.0
SYT10-07WL	9.0	6.0
SYT10-08WL	10.0	7.0
SYT10-09WL	11.0	8.0
SYT10-10WL	12.0	9.0
SYT10-11WL	13.0	10.0
SYT10-12WL	14.0	11.0
SYT10-13WL	15.0	12.0
SYT10-14WL	16.0	13.0
SYT10-15WL	17.0	14.0



推奨基板レイアウト

△6	..								
△5	..								
△4	..				SYT10-00WL	③	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated	
△3	..					②	黄銅 Brass	SnCuメッキ SnCu-plated	
△2	..					①	ナイロン6T Nylon 6T		
△1	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Exelation of mark is chg.	清水	草野	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME SYTウェハーアングル型 SYT wafer Angle type		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Koizumi		±0.3		5/1	JC-1011-22			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
A. Kumakura	A. Kumakura								

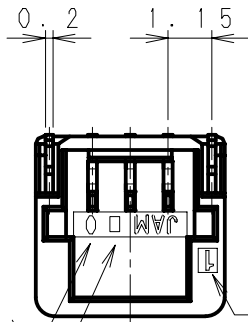
第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

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-1011-23

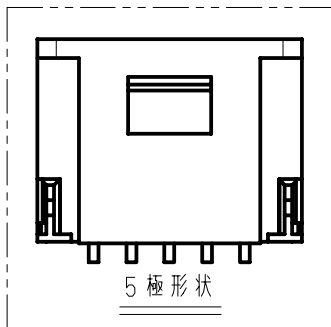
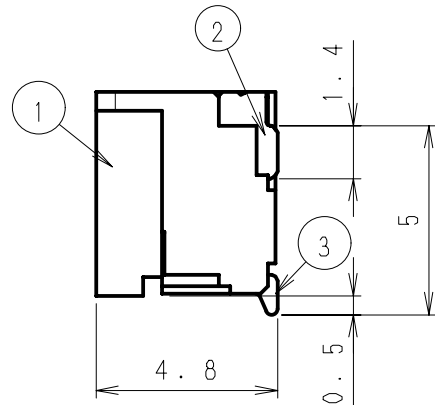
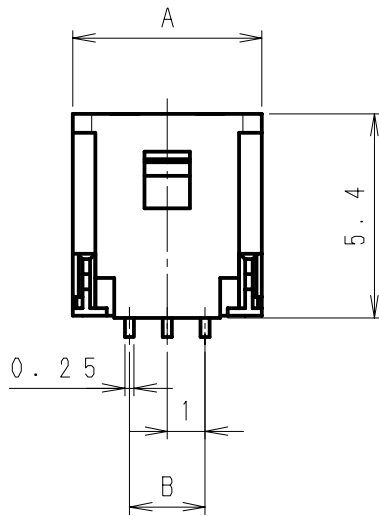
製品番号 Product No.	A	B
SYT10-03WL	5.0	2.0
SYT10-04WL	6.0	3.0
SYT10-05WL	7.0	4.0



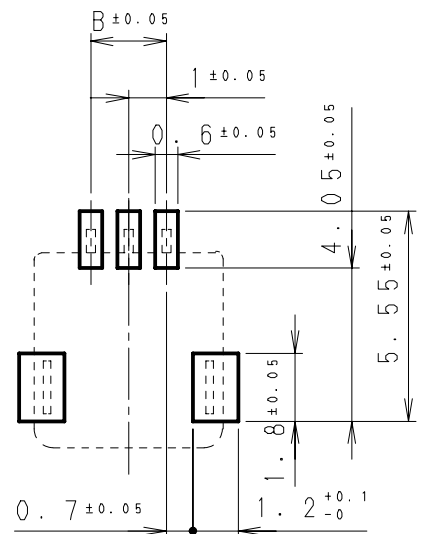
△O は型 No 刻印 (a~c)
Model No. mark (a~c)

1 極目刻印
1st Pole No. Mark

△□ はキャビ No 刻印 (A~P)
CAV No. mark (A~P)



推奨基板レイアウト



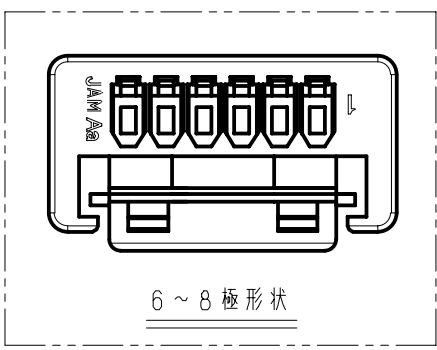
△6	. .								
△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .								
△1	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Exelation of mark is chg.	清水	草野	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SYTウェハーアングル型 SYT wafer Angle type		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		5 / 1		JC-1011-23	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

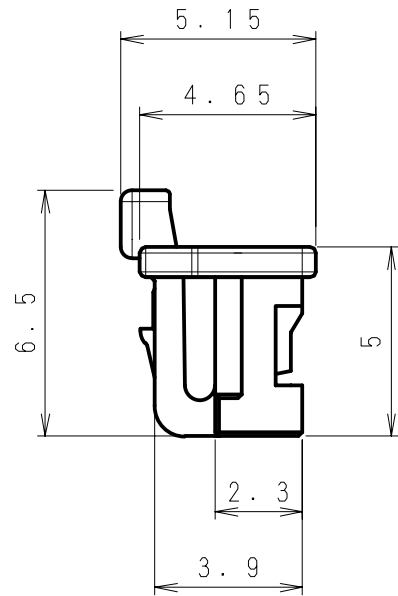
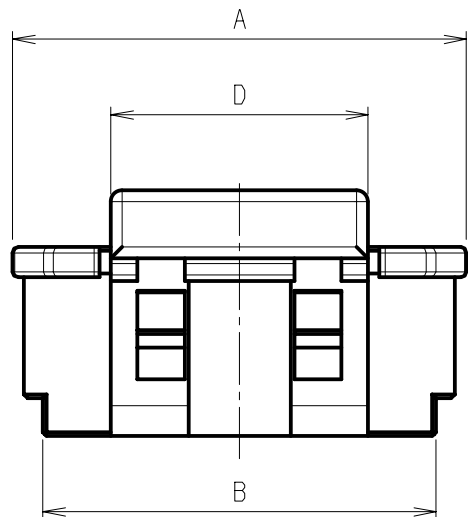
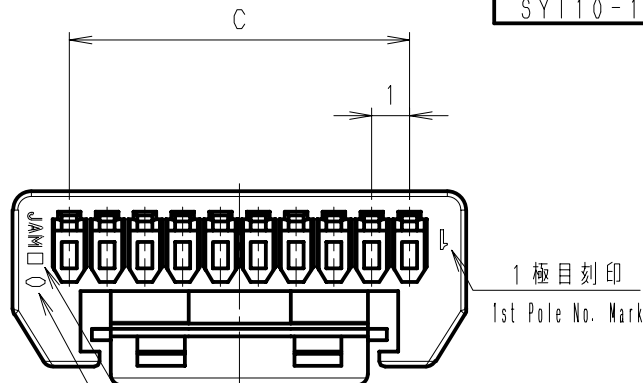
単位: mm
UNIT: mm

注) 図面を実測しないこと
NOTES) DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.
JC-1011-24

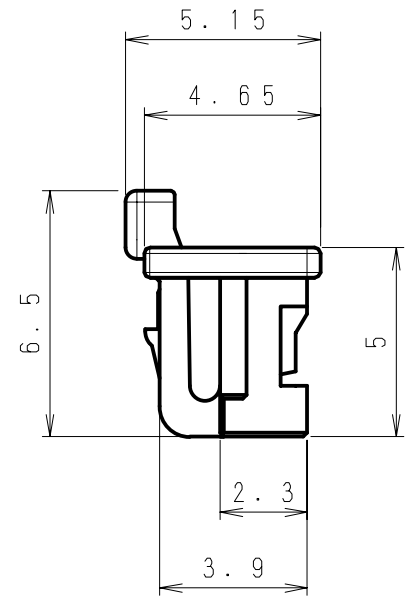
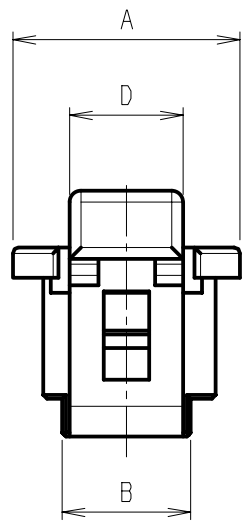
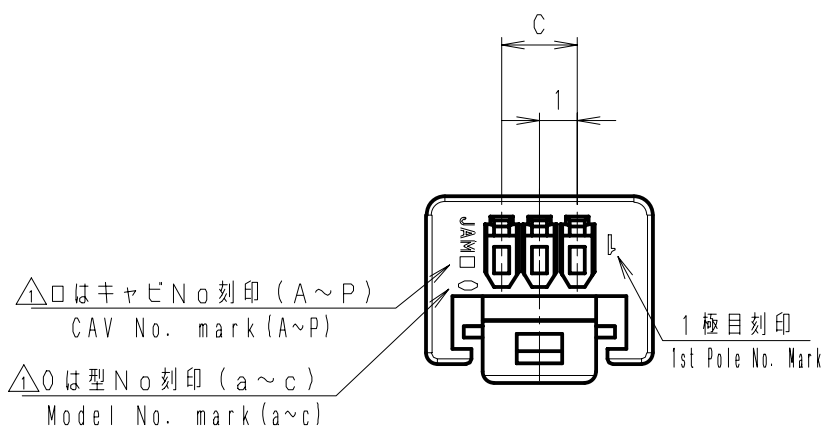


製品番号 Product No.	A	B	C	D
SYT10-06HG	9.2	6.4	5.0	6.0
SYT10-07HG	9.6	7.4	6.0	6.4
SYT10-08HG	10.0	8.4	7.0	6.8
SYT10-09HG	11.0	9.4	8.0	
SYT10-10HG	12.0	10.4	9.0	
SYT10-11HG	13.0	11.4	10.0	
SYT10-12HG	14.0	12.4	11.0	
SYT10-13HG	15.0	13.4	12.0	
SYT10-14HG	16.0	14.4	13.0	
SYT10-15HG	17.0	15.4	14.0	



△4	. . .				SYT10-□□HG		ナイロン66 Nylon 66		
△3	. . .								
△2	. . .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Exelation of mark is chg.	清水	草野					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SYTハウジング SYT housing	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
						±0.3	5 / 1	JC-1011-24	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

製品番号 Product No.	A	B	C	D
SYT10-03HG	6.0	3.4	2.0	3.0
SYT10-04HG	6.5	4.4	3.0	3.5
SYT10-05HG	7.0	5.4	4.0	4.0

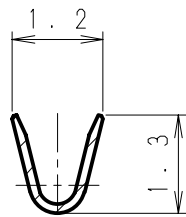
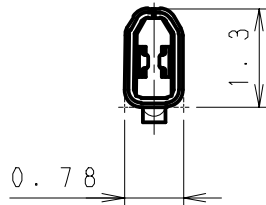
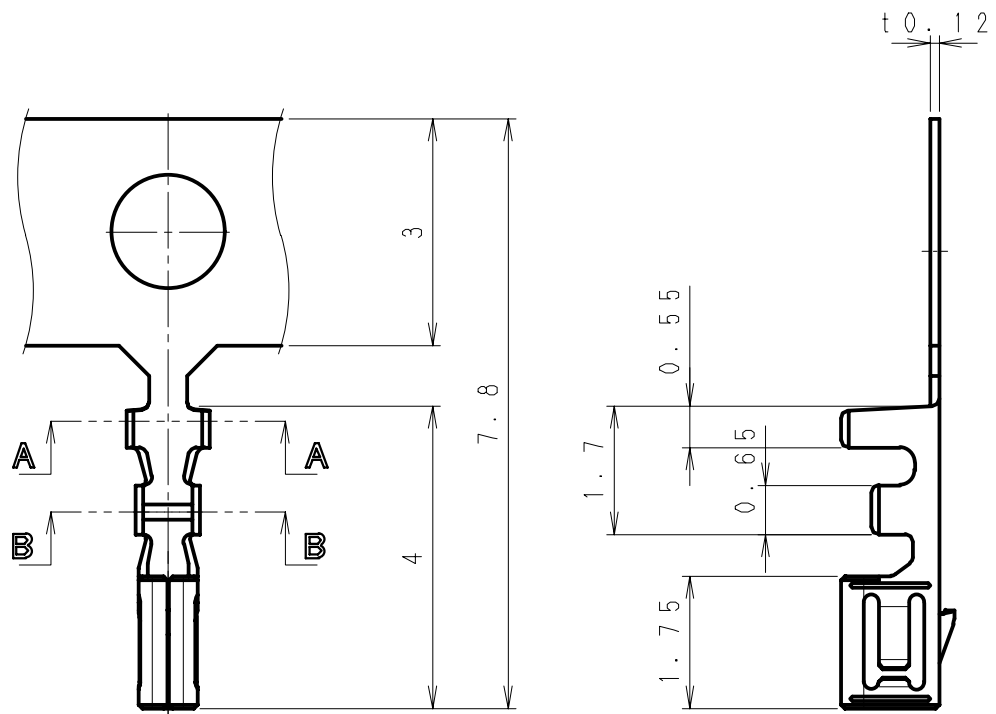


△4	. .				SYT10-□□HG		ナイロン66 Nylon 66		
△3	. .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△2	. .								
△1	09. 9. 28	刻印説明表記変更 Exelation of mark is str.	清水	草野					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SYTハウジング SYT housing	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Koizumi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 5/1	図番 DRAWING No. JC-1011-25	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

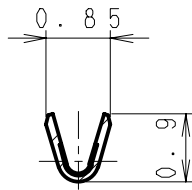
第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

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-1011-26



SEC A-A



SEC B-B

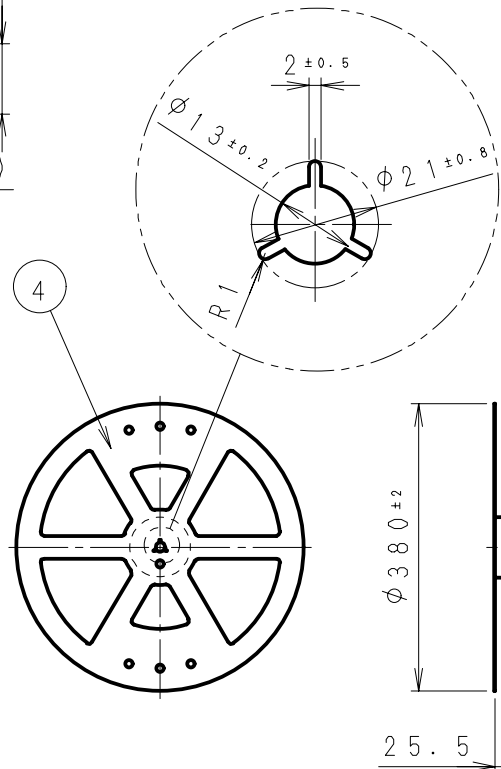
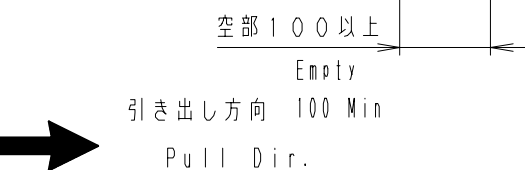
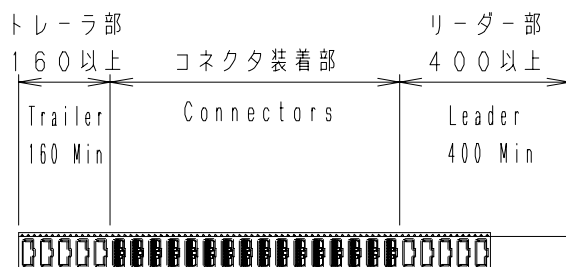
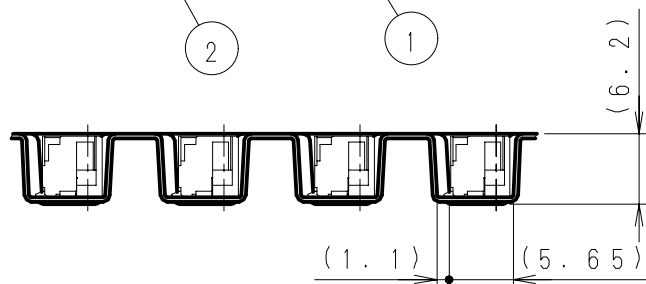
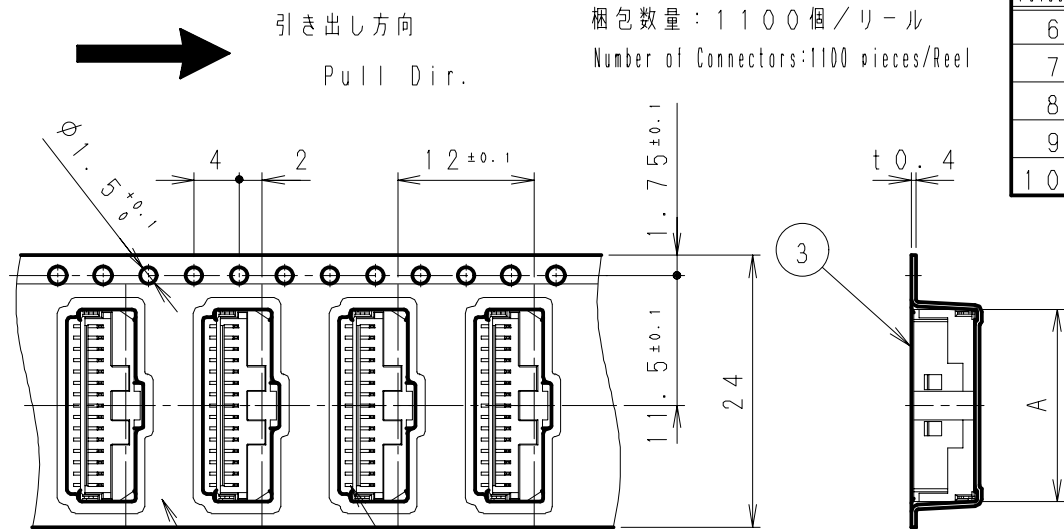
④	. . .				710112-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#28~#32	MAX φ0.88
③	. . .				製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	表面処理 FINISH	適用電線 WIRE SIZE	被覆外径 INSULATION DIA
②	. . .				製品名 SYTコネクタ コンタクト NAME SYT connector Contact				
①	. . .				図番 DRAWING No. JC-1011-26				
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 10/1			
承認 APPROVED Y. Horiuchi	確認 CHECKED K. Koizumi	製図 DRAWING A. Kumakura			 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-1011-27

極数 Poles	A	極数 Poles	A
6	8.0	11	13.0
7	9.0	12	14.0
8	10.0	13	15.0
9	11.0	14	16.0
10	12.0	15	17.0



△6	. . .									④	リール Reel	PS (エコ)
△5	. . .									③	カバーテープ Cover Tape	△1 A-PET
△4	. . .									②	エンボステープ Emboss Tape	A-PET
△3	. . .									①	SYTコネクタ SYT Connector	-
△2	. . .											
△1	08.1.28	材質変更	熊倉	草野								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品番号 PRODUCT No.	No.	製品名 PRODUCT NAME	材料 MATERIAL				
承認 APPROVED	確認 CHECKED	一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	Y. Horiuchi	K. Koizumi	±0.3	1.5/1	JC-1011-27			
設計 DESIGN	製図 DRAWING	J.A.M. JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			A. Kumakura	A. Kumakura						

第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

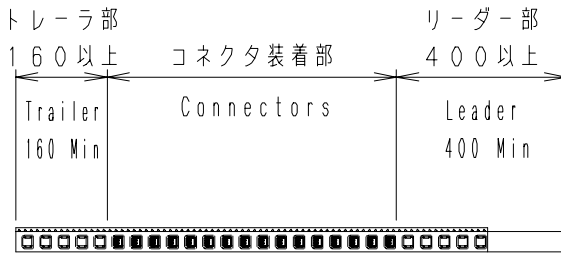
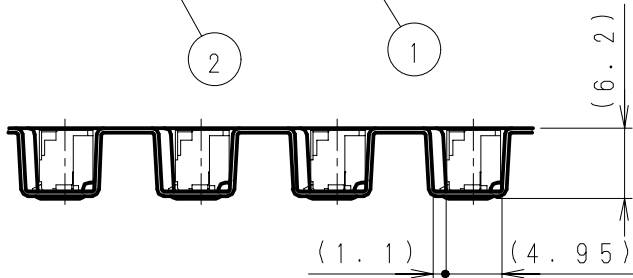
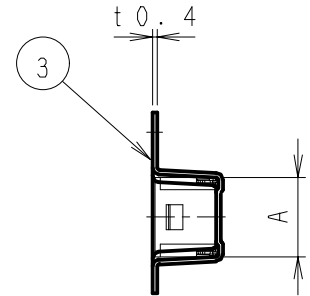
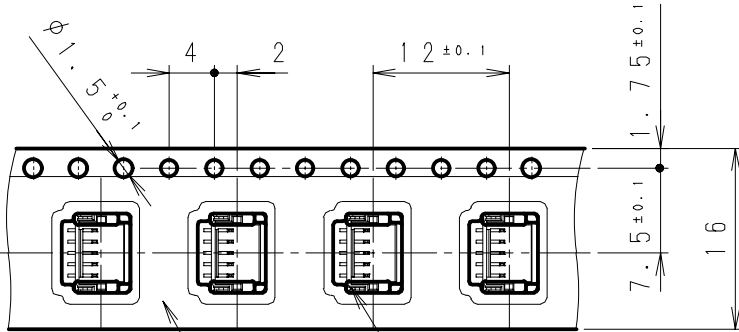
単位: mm
UNIT: mm
注) . . . 図面を実測しないこと
NOTES) . . . DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.
JC-1011-28

極数 Poles	A
3	5.0
4	6.0
5	7.0

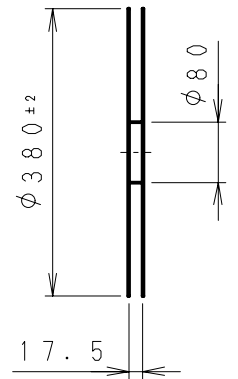
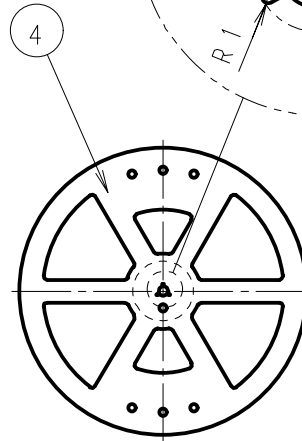
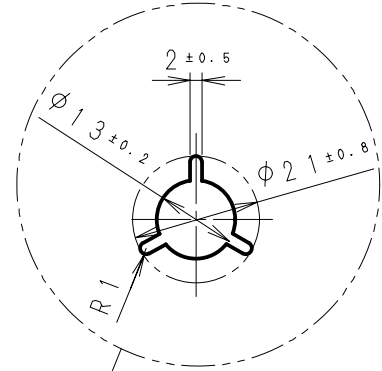
梱包数量: 1100個/リール
Number of Connectors: 1100 pieces/Reel

引き出し方向
Pull Dir.



空部 100 以上
Empty 100 Min

引き出し方向
Pull Dir.



△6	. . .					④	リール Reel	PS (エコ)
△5	. . .					③	カバーテープ Cover Tape	△1 A-PET
△4	. . .					②	エンボステープ Emboss Tape	A-PET
△3	. . .					①	SYTコネクタ SYT Connector	-
△2	. . .						製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL
△1	08.1.28	材質変更	熊倉	草野			製品名 PRODUCT NAME	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SYTウエハーストレート型 エンボステープ SYT Wafer Straight Type Emboss Taping
承認 APPROVED	確認 CHECKED	一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.				
Y. Horiuchi	K. Koizumi	±0.3	1.5 / 1	JC-1011-28				
設計 DESIGN	製図 DRAWING			JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				
A. Kumakura	A. Kumakura							

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

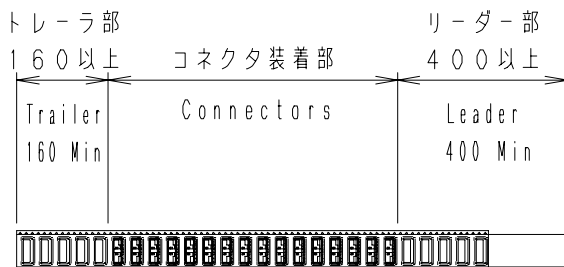
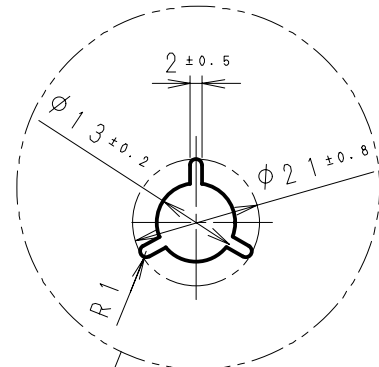
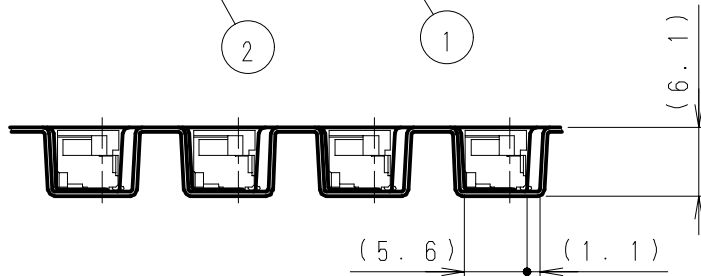
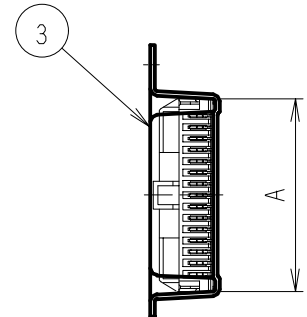
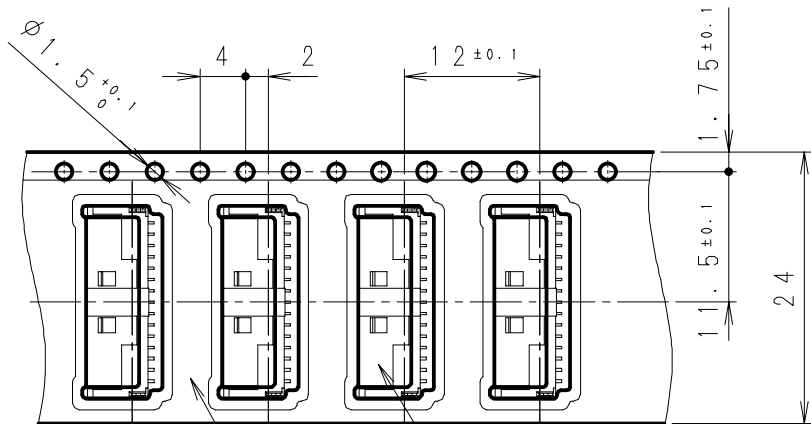
図番 DRAWING No.
JC-1011-29

極数 Poles	A	極数 Poles	A
6	8.0	11	13.0
7	9.0	12	14.0
8	10.0	13	15.0
9	11.0	14	16.0
10	12.0	15	17.0



引き出し方向
Pull Dir.

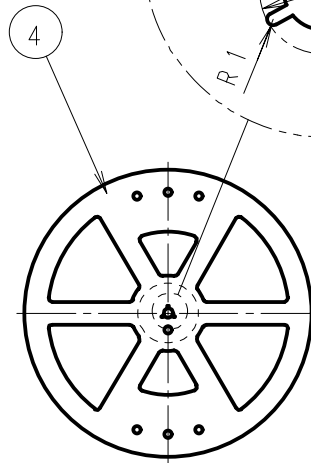
梱包数量: 1100個/リール
Number of Connectors: 1100 pieces/Reel



空部 100 以上
Empty 100 Min



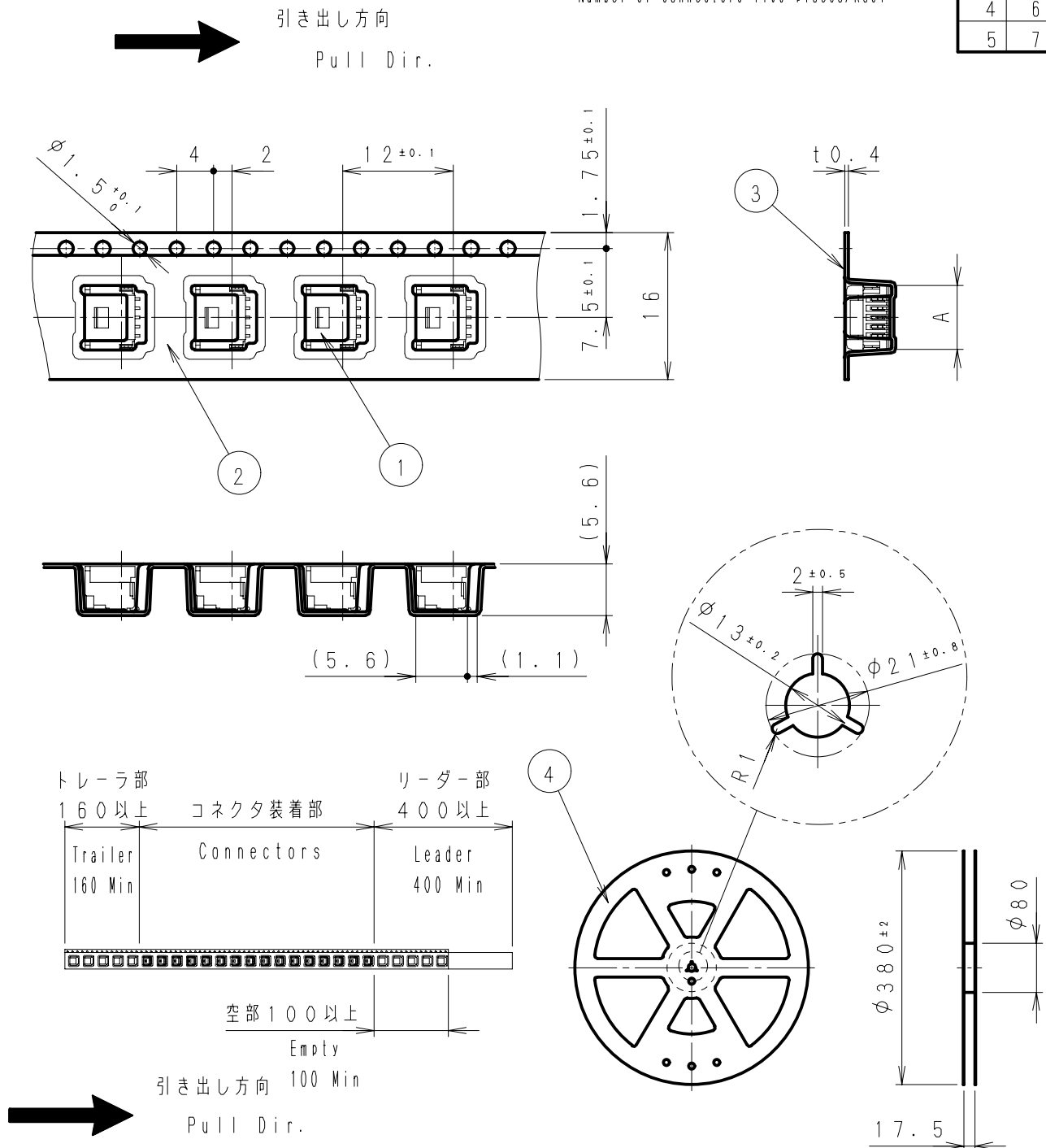
引き出し方向
Pull Dir.



⑥	..											
⑤	..											
④	..											
③	..											
②	..											
①	08.1.28	材質変更	熊倉	草野								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品番号 PRODUCT No.	No.	製品名 PRODUCT NAME	材料 MATERIAL				
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	製品名 SYTウエハ-アングル型 エンボステープ NAME SYT Wafer Angle Type Emboss Taping					
Y. Horiuchi	K. Koizumi		±0.3		1.5/1	JC-1011-29						
設計 DESIGN	製図 DRAWING		J.A.M. JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.									
A. Kumakura	A. Kumakura											

極数 Poles	A
3	5.0
4	6.0
5	7.0

梱包数量: 1100個/リール
Number of Connectors: 1100 pieces/Reel



△6	. .					④	リール Reel	PS (エコ)	
△5	. .				SYT10-00WL-ET	③	カバーテープ Cover Tape	△1 A-PET	
△4	. .					②	エンボステープ Emboss Tape	A-PET	
△3	. .					①	SYTコネクタ SYT Connector	-	
△2	. .								
△1	08.1.28	材質変更	熊倉	草野	製品番号 PRODUCT No.	No.	製品名 PRODUCT NAME	材 料 MATERIAL	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP				製品名 NAME	SYTウエハーアングル型 エンボステープ SYT Wafer Angle Type Emboss Taping
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Koizumi		±0.3		1.5 / 1	JC-1011-30			
設計 DESIGN	製図 DRAWING				JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				
A. Kumakura	A. Kumakura								