

Specifications No.

SA-1065S-Z9-1/14

御中

製品仕様書
PRODUCT SPECIFICATION

製品名
Product Name

SZ コネクタ
SZ CONNECTOR

受領印欄
Acknowledged sign

△	'19. 5. 13	半田耐熱性仕様修正 Resistance to Soldering Heat added.	村上	小泉			
△	'14. 7. 24	適用電線範囲変更 Wire size change.	清水	草野			
△	'13. 3. 6	品番構成追記 Product No. Composition added.	清水	草野			
△	'11. 7. 27	図面変更 Drawing change.	清水	草野			
△	'07. 9. 7	梱包仕様追記 The specification of packing is added.	清水	堀内			
△	'05. 2. 28	角ピン半田メッキ削除 Pin solder plating deletion.	清水	堀内			
△	'03. 7. 28	図面誤記訂正 Clerical error correction.	草野	堀内			
△	'03. 5. 14	角ピンSnメッキ仕様追加 Pin plating specification addition	草野	堀内	承認 Appr.	確認 Conf.	作成 Making
△	'01. 3. 26	図面誤記訂正 Clerical error correction.	草野	堀内	堀内	堀内	草野
Prop	'01. 2. 21		—	—			
No,	Date	変更内容 Revision Record	Charge	Appr.			

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-2/14

1. 適用範囲 (APPLICATION SCOPE)

この製品仕様書は「SZコネクタ」の一般仕様及び性能について規定する。
This specification shall be applied to 「SZ Connector」.

2. 製品名・製品番号 (PRODUCT NAME & 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
ターミナル Terminal	7 1 5 1 6 2 - 2MA	リン青銅系 錫メッキ材 Phosphor Bronze Type Pre-tin Plated
ハウジング Housing	S Z 1 5 - □ □ HG	6 6 ナイロン (UL94V-0) 66 Nylon (UL94V-0)
ウエハー Sタイプ Wafer S-Type	S Z 1 5 - □ □ WSK	ウエハー (Wafer) 6 6 ナイロン GF入 (UL94V-0) 66 Nylon with GF (UL94V-0)
ウエハー Lタイプ Wafer L-Type	S Z 1 5 - □ □ WLK	角ピン (Pin) △ △ 黄銅 (錫鍍金) Brass (Tin plating)

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
△△ JC-0757-08Z	SZ ターミナル SZ Terminal	△
△ JC-0757-02Z	SZ ハウジング SZ Housing	△
△△ JC-0757-11Z	SZ ウエハー Sタイプ SZ Wafer S-Type	△
△△ JC-0757-03Z	SZ ウエハー Lタイプ SZ Wafer L-Type	△
△△ JC-0757-10Z	SZ コネクタ Sタイプ Ass'y SZ Wafer S-Type Ass'y	△
△△ JC-0757-01Z	SZ コネクタ Lタイプ Ass'y SZ Connector L-Type Ass'y	△

4. 定 格 (RATINGS)

項 目 Items	規 格 値 Requirement
定格電圧 Rated voltage	1 2 5 V AC. DC
定格電流 Rated Current	1 A (注 1)(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) (Including rise by electrifying)
適用電線範囲(注 2) Wire Size (Note 2)	△ AWG# 2 6 ~ # 3 0 最大被覆外径 Maximum Diameter of Insulation ϕ 1.0 mm
適用プリント基板 Applicable P.C. Board	厚さ Thickness : 0.8 ~ 1.6 mm 穴径 Hole Dia : ϕ 0.7 \pm 0.03 mm
保存温度 Reserved Temperature	- 3 0 ~ + 6 0 °C (90%RH以下) (Less 90%RH)

(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。

(Note 1) The rated current is one at terminal. It shall be decided by the real rated current, temperature of used wires.

(注 2) 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 2) 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	挿 入 力 Insertion Force	別表A参照 Refer 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、引抜力を万能 試験機を用いて測定する。 試験速度 25mm/min Measurements of insertion forces shall be made after inserting the terminal into housing.. Pull out speed 25 mm/min
5-2-2	引 抜 力 Withdraw Force		

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-5/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement		試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-2-3	圧着部引張強度 Contact Crimp Strength	電 線 Wire Size	強 度 Strength N 以上 N or more	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 Crimping the wire and wire barrel of terminal after which measurement shall be made. Pull out speed 25 mm/min
		AWG#26	19.6	
		AWG#28	9.8	
		AWG#30	4.9	
5-2-4	ターミナル 挿入力 Terminal Inserting 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 The inserting force when terminal is Put into housing shall be measured. Pull out speed 25 mm/min
5-2-5	ターミナル 保持力 Terminal Holding Force	4.9 N 以上 4.9 N or more		ハウジングに装着したターミナルを 軸方向に引っ張り、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 The axial pull out force shall be measured when the terminal is drawn out from the housing. Pull out speed 25 mm/min
5-2-6	ウエハー角ピン 保持力 Wafer pin Holding 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 25mm/min Push wafer pin toward the direction of basic board attachment. Pull out speed 25 mm/min

5-3 電氣的性能(Electrical Characteristics)

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-3-1	接 触 抵 抗 Contact Resistance	初期 20mΩ 以下 at beginning 20mΩ or less	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) At mating condition of connectors, the resistance which wire resistance is deducted shall be measured. Test Current 15mA or less (20 mV or less)
5-3-2	絶 縁 抵 抗 Insulation Resistance	100MΩ 以上 100MΩ 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。 Between terminal and housing, and between neighbor terminal, DC 500V.
5-3-3	耐 電 圧 Withstand Voltage	AC500V/1分間 異常なきこと AC500V/1min. Without distinct damage.	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。 Between housing and terminal, and between neighbor terminal.
5-3-4	温 度 上 昇 Temperature Rise	30K 以下 (適用最大電線による) 30K or less (Applicable to MAX. 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。 Attaching terminal to all the poles of housing, and the terminal temperature rise at Max. current shall be measured with serial connection

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-7/14

5-4 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
5-4-1	挿 抜 寿 命 Endurance	接触抵抗 Contact Resistance	40mΩ 以下 40mΩ 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。 Inserting and withdrawing 30 times, before and after which measurement shall be made.
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	
5-4-2	耐 振 動 性 Vibration	接触抵抗 Contact Resistance	40mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合し、下記条件にて 振動試験実施。 Mating connectors, test shall be made under following conditions. 掃引割合(Freq.) 10~55~10Hz 掃引時間(Time) 1分(1min.) 最大振幅(Width) 1.5mm 振動軸方向(Dir.) X、Y、Z 振動時間(Test Time) 各2時間=6時間 2 hours/each=6 hours
		電流瞬断 Current disconnect	1μs 以下 1μs or less	
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	
5-4-3	耐 塩 水 噴 霧 性 Withstand Salt Mist	接触抵抗 Contact Resistance	40mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 Mating connectors, 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) 96時間(96 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.	

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-8/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement		試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-4-4	耐 湿 性 Damp heat	接触抵抗 Contact Resistance	40 mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 Mating connectors, then it shall be maintained under following conditions. 雰囲気温度(Test Temp.) 40 ± 2 °C 相対湿度(Relative humidity) 90 ~ 95 % RH 放置時間(Test Time) 96時間 (96 hours) 1 ~ 2時間放置後測定 Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours
		絶縁抵抗 Insulation Resistance	50 MΩ 以上 50MΩ or more	
		耐電圧 Withstand Voltage	AC500V/1min. 異常なきこと AC500V/1min. Without distinct damage.	
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	
5-4-5	耐 熱 性 Dry Heat	接触抵抗 Contact Resistance	40 mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 Mating connectors, then it shall be maintained under following conditions. 雰囲気温度(Test Temp.) 100 ± 5 °C 放置時間(Test Time) 96時間 (96 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.	
5-4-6	耐 寒 性 Cold Proof	接触抵抗 Contact Resistance	40 mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 Mating connectors, then it shall be maintained under following conditions. 雰囲気温度(Test Temp.) -40 ± 3 °C 放置時間(Test Time) 96 Hours 1 ~ 2時間放置後測定 Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours
		外 観 Appearance Voltage	異常なきこと Without distinct damage.	

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-9/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement		試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-4-7	耐 熱 衝 撃 性 Shock Heat	接 触 抵 抗 Contact Resistance	40mΩ 以下 40mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 Mating connectors, then temperature cycle test shall be made under following conditions. 1. 低温側 -40±3℃ 30分. (Low Temp. 30 min.) 2. 室温 +25 ⁺¹⁰ / ₋₅ ℃ 10分以内 (Room Temp. in 10 min.) 3. 高温側 +85℃ 30分 (High Temp. 30 min.) 4. 室温 +25 ⁺¹⁰ / ₋₅ ℃ 10分以内 (Room Temp. in 10 min.) 1～4を25サイクル行う。 Total 25 cycles(1～4)
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	

5-5 半田付性能(Soldering characteristics)

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirements	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and Methods
5-5-1	半 田 付 性 Solder Ability	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.	ウエハー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。 Inserting the solder part into flux for 5~10 sec., then immersing it into the solder tank. 半田槽温度(Solder Temp.) 230±5℃ 浸漬時間(Immersion Time) 3±0.5 sec.
㉑ 5-5-2	半 田 耐 熱 性 Resistance to Soldering Heat	機能を損なう 変形・損傷等のないこと Without any crack and damage effecting the the performance.	条件① 下記半田槽にウエハー角ピン半田付部を 浸漬する。 Immersing the pin of wafer into the solder tank: 半田槽温度(Solder Temp.) 260±5℃ 浸漬時間(Time) 5±0.5 sec. 浸漬深さ(Immersion Depth) 1 mm 条件② 半田こて Soldering iron こて先温度 350±10℃ 半田付時間 3秒以下 Temperature 350±10℃ Time 3 sec max

6. 梱包・表示(PACKING・MARKING)

6-1 ターミナル (Terminal)

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。
Terminal shall be winded into reel, and packed into carton before shipping.
Label on which product No., quantity and lot No. must be marked shall be stucked on the 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。
Housings shall be put into nylon bag, and packed into carton before shipping.
Label on which product No., quantity and lot No. must be marked shall be stucked on the nylon bag and carton box.

6-3 ウエハー (Wafers)

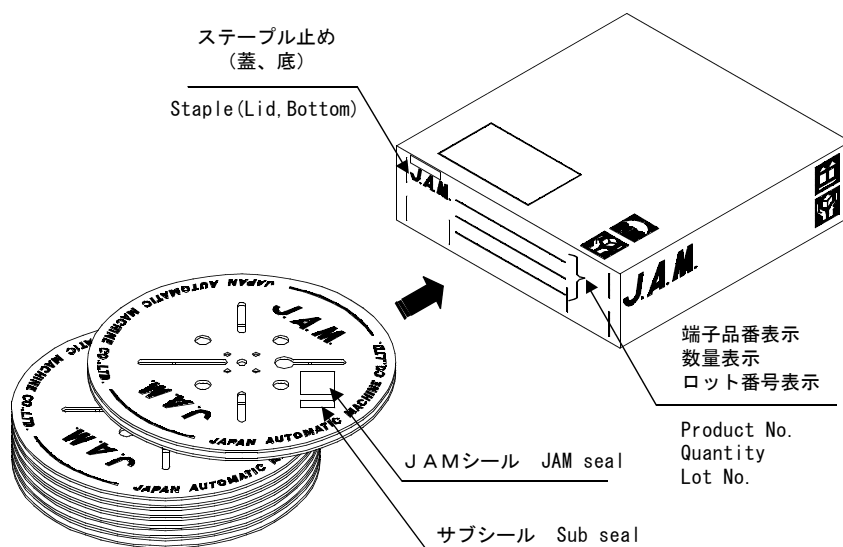
ナイロン袋に入れ、さらに、ダンボール箱に梱包して出荷。
表示はナイロン袋、ダンボール箱に型番、数量、ロットNo. を明記したラベルを貼り付ける。
Wafers shall be put into nylon bag, and packed into carton before shipping.
Label on which product No., quantity and lot No. must be marked shall be stucked on the nylon bag and carton box.

△ ・ 梱包形態・梱包数量(Packing Form・Packing quantity)

ターミナル(Terminals)

製品番号 Product No.	1 リール数量 Pieces/Reel	1 箱リール数 Reel/Box	1 箱数量 Pieces/Box
715162-2MA	15,000	5	75,000

外箱寸法 (Box size) W570 × D560 × H200



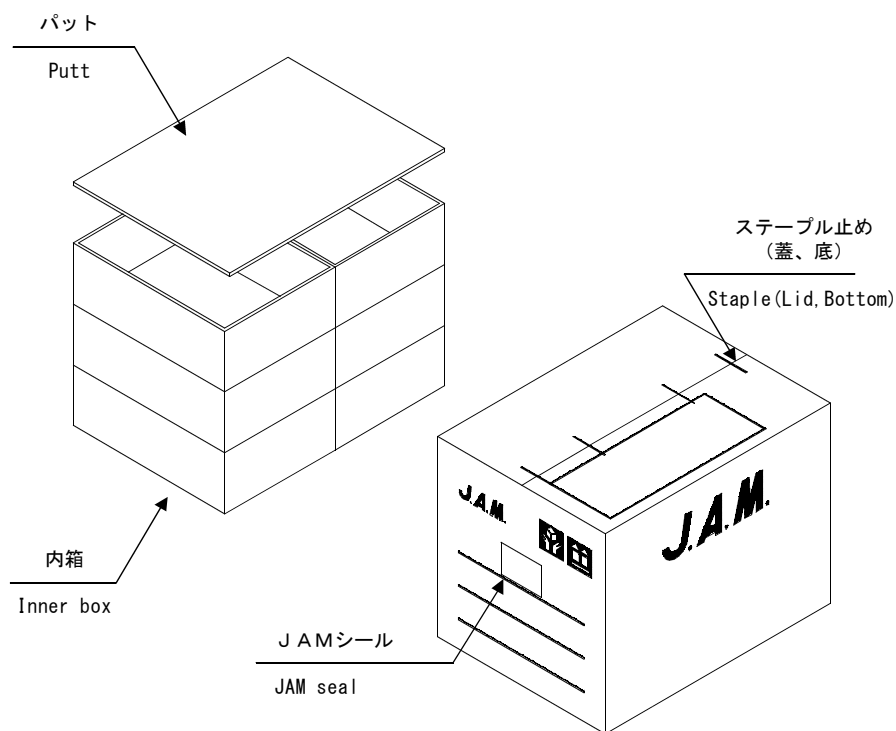
仕様書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-11/14

ハウジング(Housings)

製品番号 Product No.	1袋数量 Pieces/Bag	内箱袋数 Bag/Inner box	内箱投入数 inner box	1箱袋数 Bag/BoX	1箱数量 Pieces/Box
SZ15-02HG	1,000	15	6	90	90,000
SZ15-03HG	1,000	15	6	90	90,000
SZ15-04HG	1,000	15	6	90	90,000
SZ15-05HG	1,000	12	6	72	72,000
SZ15-06HG	1,000	10	6	60	60,000
SZ15-07HG	1,000	10	6	60	60,000
SZ15-08HG	1,000	9	6	54	54,000
SZ15-09HG	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-10HG	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-11HG	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-12HG	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-13HG	1,000	7	6	42	42,000
SZ15-14HG	1,000	6	6	36	36,000
SZ15-15HG	1,000	6	6	36	36,000
SZ15-16HG	1,000	5	6	30	30,000

外箱寸法 (Box size) W320 × D430 × H330



JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

仕様書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-12/14

ウエハー (Wafers)

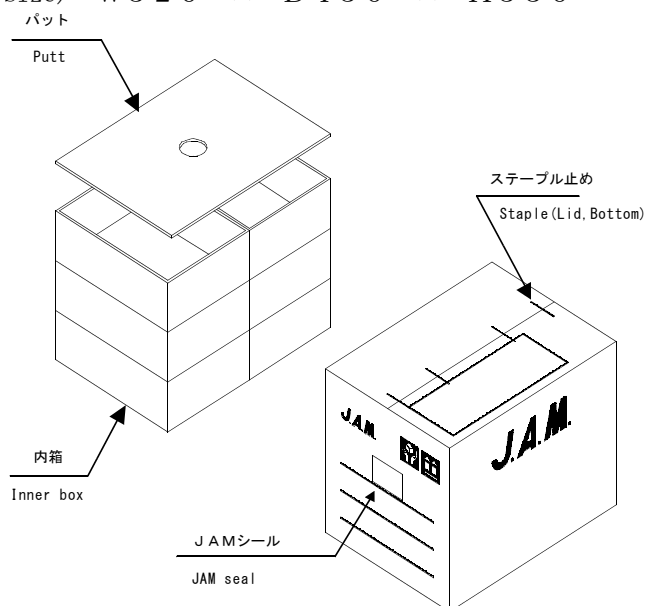
Sタイプ (S-Type)

製品番号 Product No.	1袋数量 Pieces/Bag	内箱袋数 Bag/Inner box	内箱投入数 inner box	1箱袋数 Bag/BoX	1箱数量 Pieces/Box
SZ15-02WSK	1,000	16	6	96	96,000
SZ15-03WSK	1,000	10	6	60	60,000
SZ15-04WSK	1,000	10	6	60	60,000
SZ15-05WSK	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-06WSK	1,000	8	6	48	48,000
SZ15-07WSK	1,000	7	6	42	42,000
SZ15-08WSK	1,000	7	6	42	42,000
SZ15-09WSK	1,000	6	6	36	36,000
SZ15-10WSK	1,000	6	6	36	36,000
SZ15-11WSK	500	9	6	54	27,000
SZ15-12WSK	500	8	6	48	24,000
SZ15-13WSK	500	8	6	48	24,000
SZ15-14WSK	500	7	6	42	21,000
SZ15-15WSK	500	7	6	42	21,000
SZ15-16WSK	500	7	6	42	21,000

Lタイプ (L-Type)

製品番号 Product No.	1袋数量 Pieces/Bag	内箱袋数 Bag/Inner box	内箱投入数 inner box	1箱袋数 Bag/BoX	1箱数量 Pieces/Box
SZ15-02WLK	1,000	12	6	72	72,000
SZ15-03WLK	1,000	10	6	60	60,000
SZ15-04WLK	1,000	9	6	54	54,000
SZ15-05WLK	1,000	7	6	42	42,000
SZ15-06WLK	1,000	7	6	42	42,000
SZ15-07WLK	1,000	6	6	36	36,000
SZ15-08WLK	1,000	5	6	30	30,000
SZ15-09WLK	1,000	5	6	30	30,000
SZ15-10WLK	1,000	5	6	30	30,000
SZ15-11WLK	500	6	6	36	18,000
SZ15-12WLK	500	6	6	36	18,000
SZ15-13WLK	500	6	6	36	18,000
SZ15-14WLK	500	6	6	36	18,000
SZ15-15WLK	500	6	6	36	18,000
SZ15-16WLK	500	6	6	36	18,000

外箱寸法 (Box size) W 3 2 0 × D 4 3 0 × H 3 3 0



JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

仕様書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-13/14

△ ・添付ラベルフォーマット (Label Format)

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD. J. A. M.	
CATALOG NO.	
①	
LOT NO.	INSPECT
②	
QUANTITY	JOINT
③	⑤
④ MADE IN JAPAN	

① 製品番号 Product No.

② ロット番号 Lot No.

0 A 2 D 2 3 2 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

——— A : 端子工場 (Tanshi Plant)

——— 変化点 Revision

③ 数量 Quantity

④ 原産国 The country of origin.

⑤ 梱包確認印 Inspect

[A表] 総合挿入力及び保持力

極 数	挿 入 力 (N以下) Insertion Force (N or less)		保 持 力 (N以上) Withdraw Force (N or more)	
	初 期 at beginning	10回目 10 times	初 期 at beginning	10回目 10 times
2 P	19.6	14.7	3.9	2.0
3 P	22.5	17.6	4.9	2.9
4 P	25.5	20.6	5.9	3.9
5 P	28.4	23.5	6.9	4.9
6 P	31.4	26.5	7.8	5.9
7 P	34.3	29.4	8.8	6.9
8 P	37.2	32.3	9.8	7.8
9 P	40.2	35.3	10.8	8.8
10 P	43.1	38.2	11.8	9.8
11 P	46.1	41.2	12.7	10.8
12 P	49.0	44.1	13.7	11.8
13 P	51.9	47.0	14.7	12.7
14 P	54.9	50.0	15.7	13.7
15 P	57.8	52.9	16.7	14.7
16 P	60.8	55.9	17.6	15.7

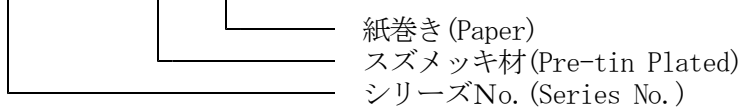
仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1065S-Z9-14/14

△ ・品番構成(Product No. Composition)

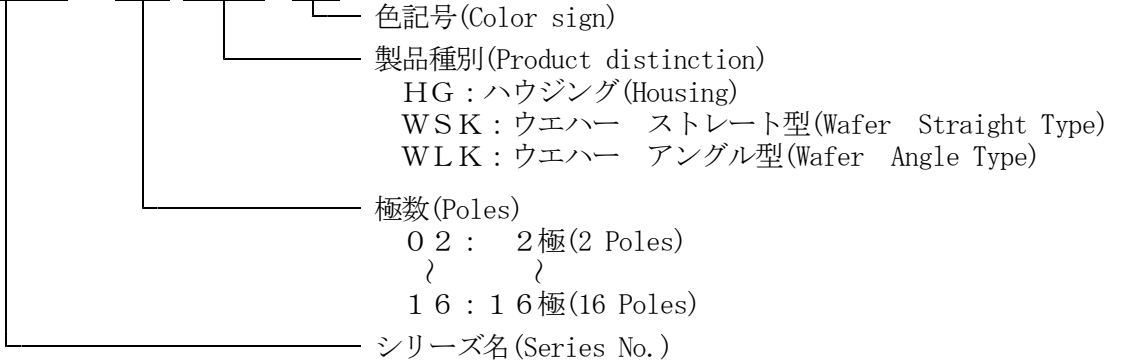
<ターミナル(Terminal)>

7 1 5 1 6 2 - 2 M A



<ハウジング・ウエハー(Housing・Wafer)>

S Z 1 5 - ※※ ○○○ □□

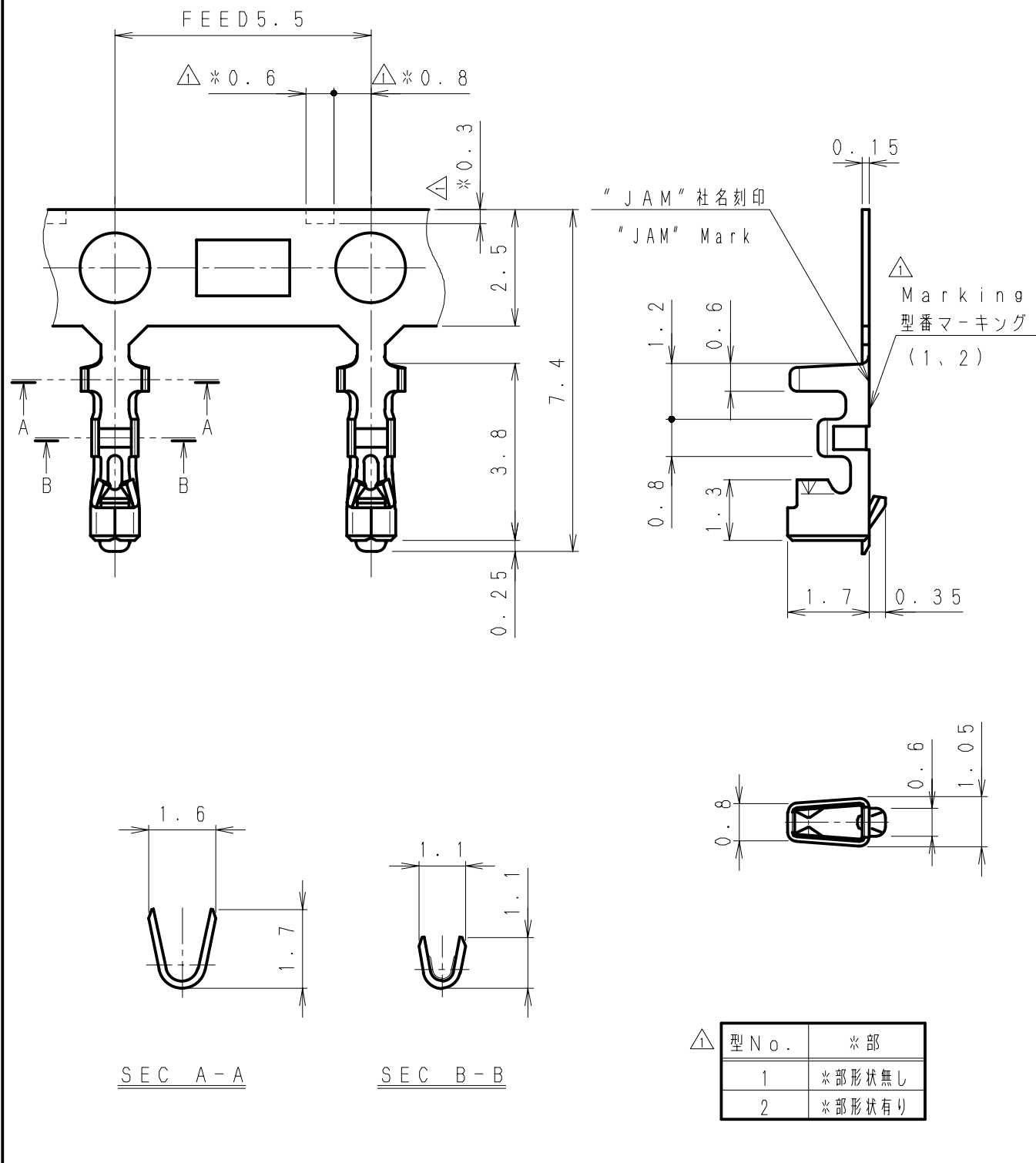


<色記号(Color sign)>

記号 Sign	無 No Sign	R E	P K	B R	G Y	Y G
色 Color	白 WHITE	赤 RED	桃 PINK	紫 PURPLE	灰 GRAY	若草 YELLOWISH GREEN

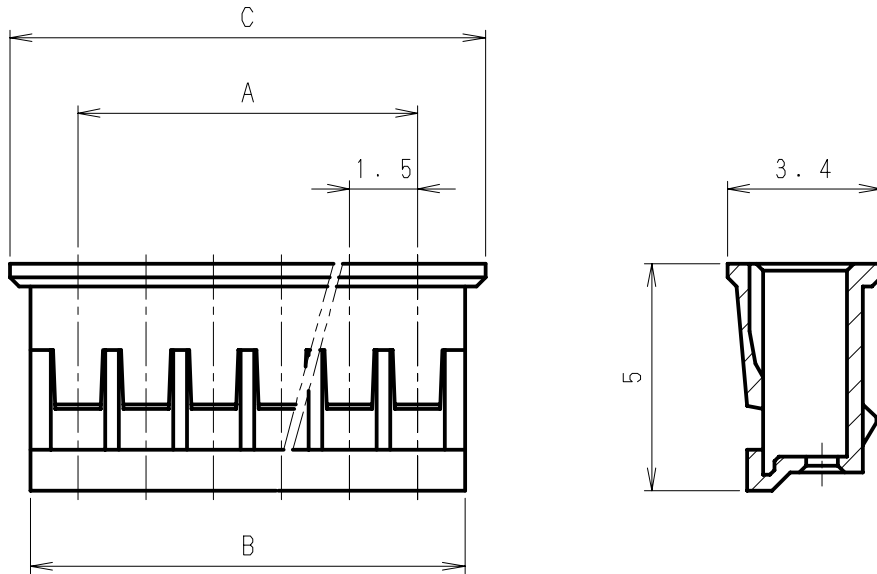
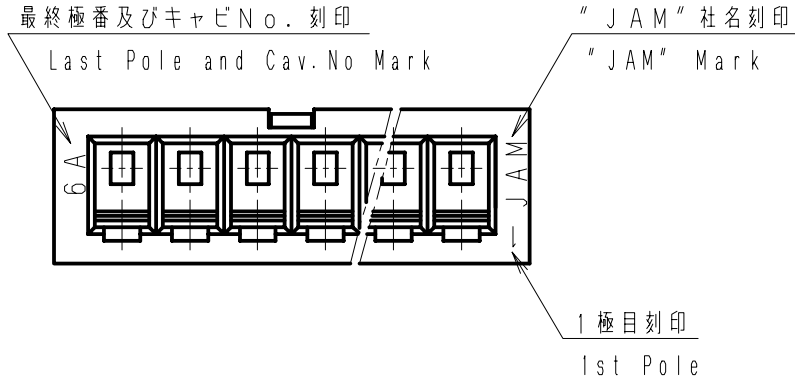
記号 Sign	Y L	O R	B W	B L	G R	B K
色 Color	黄 YELLOW	橙 ORANGE	茶 BROWN	青 BLUE	緑 GREEN	黒 BLACK

※ JAMでの標準色は白色です。
Standard color of JAM is white.



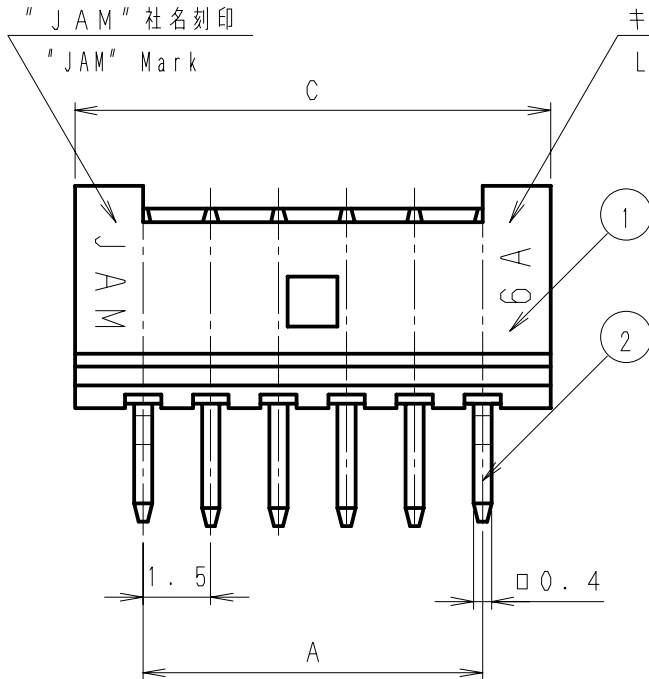
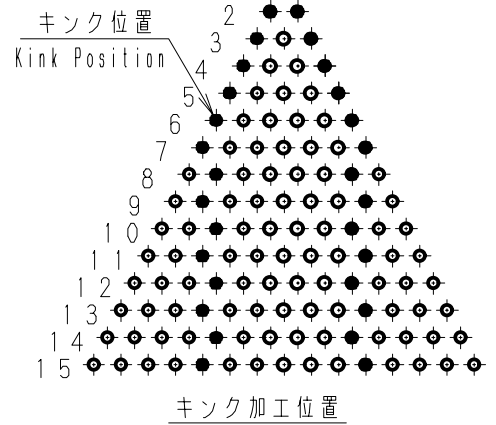
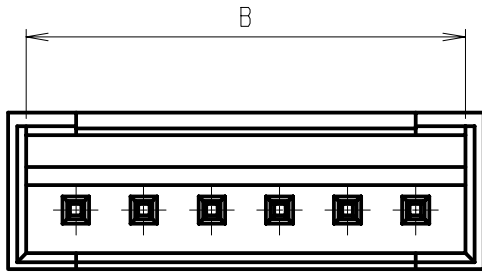
△5	715162-2MA	リン青銅 Phosphor Bronze	錫メッキ材 Pre-tin Plated	AWG#28~#30	MAX φ1.0
△1	'10.10.26	型番表記追加, 形状変更 Model mark addition, Shape change	村上	草野	製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	表面処理 FINISH	適用電線 WIRE SIZE	被覆外径 INSULATION DIA
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME SZターミナル SZ TERMINAL				
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED Y. Horiuchi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 8/1	図番 DRAWING No. JC-0757-08Z			
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C	極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C
2	SZ15-02HG	1.5	3.6	4.5	10	SZ15-10HG	13.5	15.6	16.5
3	SZ15-03HG	3.0	5.1	6.0	11	SZ15-11HG	15.0	17.1	18.0
4	SZ15-04HG	4.5	6.6	7.5	12	SZ15-12HG	16.5	18.6	19.5
5	SZ15-05HG	6.0	8.1	9.0	13	SZ15-13HG	18.0	20.1	21.0
6	SZ15-06HG	7.5	9.6	10.5	14	SZ15-14HG	19.5	21.6	22.5
7	SZ15-07HG	9.0	11.1	12.0	15	SZ15-15HG	21.0	23.1	24.0
8	SZ15-08HG	10.5	12.6	13.5	16	SZ15-16HG	22.5	24.6	25.5
9	SZ15-09HG	12.0	14.1	15.0					

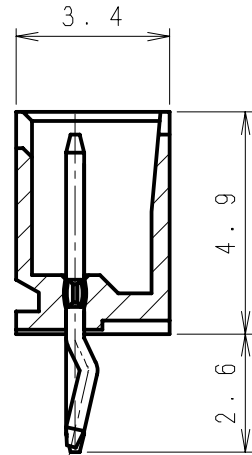


△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .				SZ15-00HG		ナイロン66 NYLON66	UL94 V-0	白 White
△1	01. 3. 26	誤記訂正 Clerical error correction	K, K	Y, H	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SZハウジング SZ HOUSING	
承認 APPROVED K. Shiine		確認 CHECKED Y. Horiuchi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 6/1		図番 DRAWING No. JC-0757-02Z		
設計 DESIGN K. Kusano		製図 DRAWING K. Kusano		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C	極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C
2	SZ15-02WSK	1.5	3.7	4.5	9	SZ15-09WSK	12.0	14.2	15.0
3	SZ15-03WSK	3.0	5.2	6.0	10	SZ15-10WSK	13.5	15.7	16.5
4	SZ15-04WSK	4.5	6.7	7.5	11	SZ15-11WSK	15.0	17.2	18.0
5	SZ15-05WSK	6.0	8.2	9.0	12	SZ15-12WSK	16.5	18.7	19.5
6	SZ15-06WSK	7.5	9.7	10.5	13	SZ15-13WSK	18.0	20.2	21.0
7	SZ15-07WSK	9.0	11.2	12.0	14	SZ15-14WSK	19.5	21.7	22.5
8	SZ15-08WSK	10.5	12.7	13.5	15	SZ15-15WSK	21.0	23.2	24.0

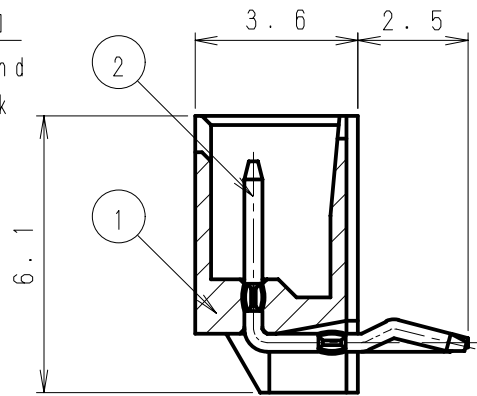
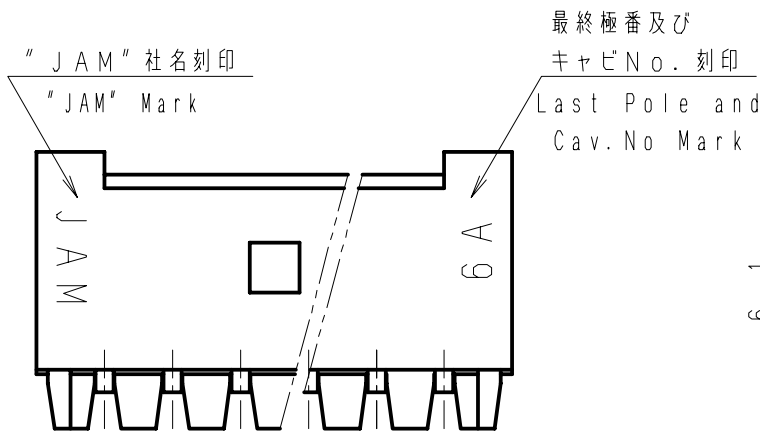
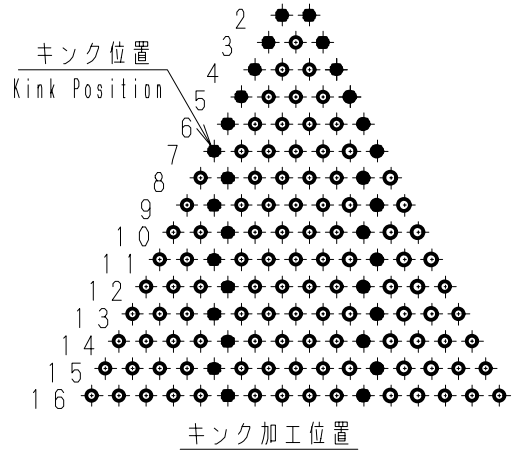
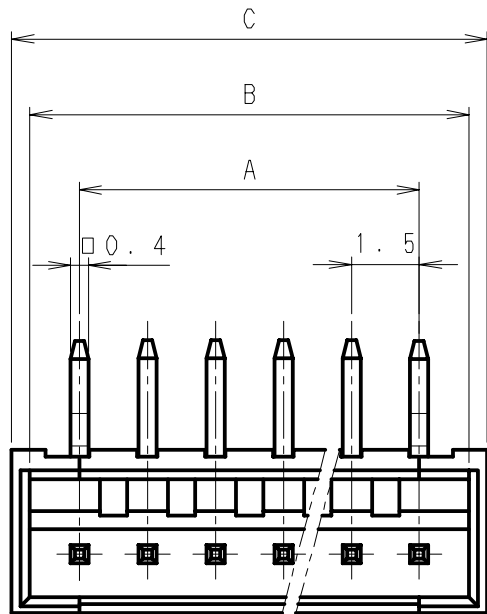


最終極番及び
キャビNo. 刻印
Last Pole and
Cav. No Mark



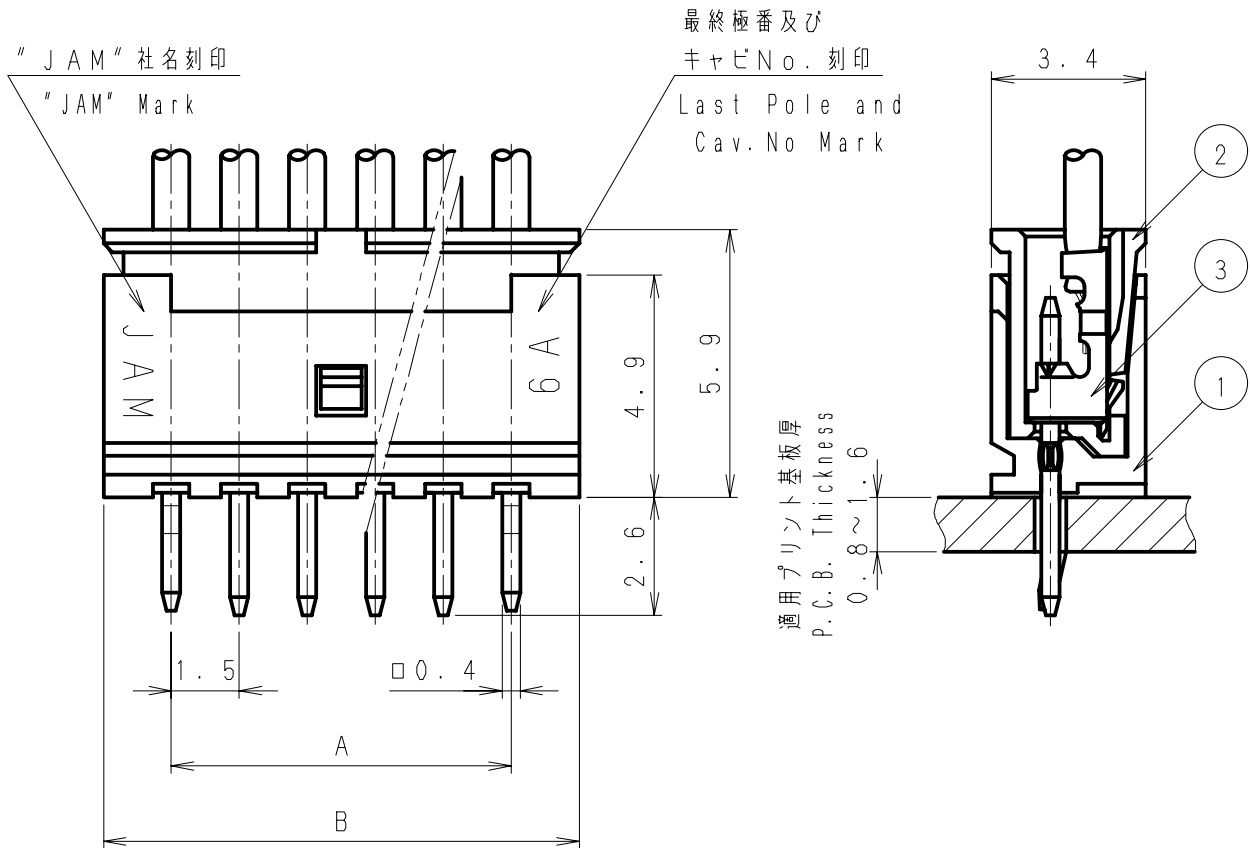
△4	. .				SZ15-□□WSK	② 黄銅 Brass	△1 △2 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating
△3	. .					① ナイロン66 (GF入) NYLON66 (With GF)	UL94 V-0
△2	05. 2. 8	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S	Y. H	製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE
△1	03. 5. 14	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K	Y. H	No.		
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME SZウエハ- (S-Type) SZ WAFER (S-Type)		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE ±0.3		尺度 SCALE 6 / 1	図番 DRAWING No. JC-0757-11Z	
設計 DESIGN K. Yokoyama	製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				

極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C	極数 Poles	製品番号 Product No.	A	B	C
2	SZ15-02WLK	1.5	3.7	4.5	10	SZ15-10WLK	13.5	15.7	16.5
3	SZ15-03WLK	3.0	5.2	6.0	11	SZ15-11WLK	15.0	17.2	18.0
4	SZ15-04WLK	4.5	6.7	7.5	12	SZ15-12WLK	16.5	18.7	19.5
5	SZ15-05WLK	6.0	8.2	9.0	13	SZ15-13WLK	18.0	20.2	21.0
6	SZ15-06WLK	7.5	9.7	10.5	14	SZ15-14WLK	19.5	21.7	22.5
7	SZ15-07WLK	9.0	11.2	12.0	15	SZ15-15WLK	21.0	23.2	24.0
8	SZ15-08WLK	10.5	12.7	13.5	16	SZ15-16WLK	22.5	24.7	25.5
9	SZ15-09WLK	12.0	14.2	15.0					



④	. .					黄銅 Brass	② 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating
③	. .				SZ15-□□WLK		
②	05. 2. 8	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S	Y. H		① ナイロン66 (GF入) NYLON66 (With GF)	UL94 V-0
①	03. 5. 14	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K	Y. H	製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME SZウエハ (L-Type) SZ WAFER (L-Type)		
承認 APPROVED Y. Horiiuchi		確認 CHECKED Y. Horiiuchi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 6 / 1	図番 DRAWING No. JC-0757-03Z	
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

極数 Poles	A	B	極数 Poles	A	B	極数 Poles	A	B
2	1.5	4.5	7	9.0	12.0	12	16.5	19.5
3	3.0	6.0	8	10.5	13.5	13	18.0	21.0
4	4.5	7.5	9	12.0	15.0	14	19.5	22.5
5	6.0	9.0	10	13.5	16.5	15	21.0	24.0
6	7.5	10.5	11	15.0	18.0	—	—	—

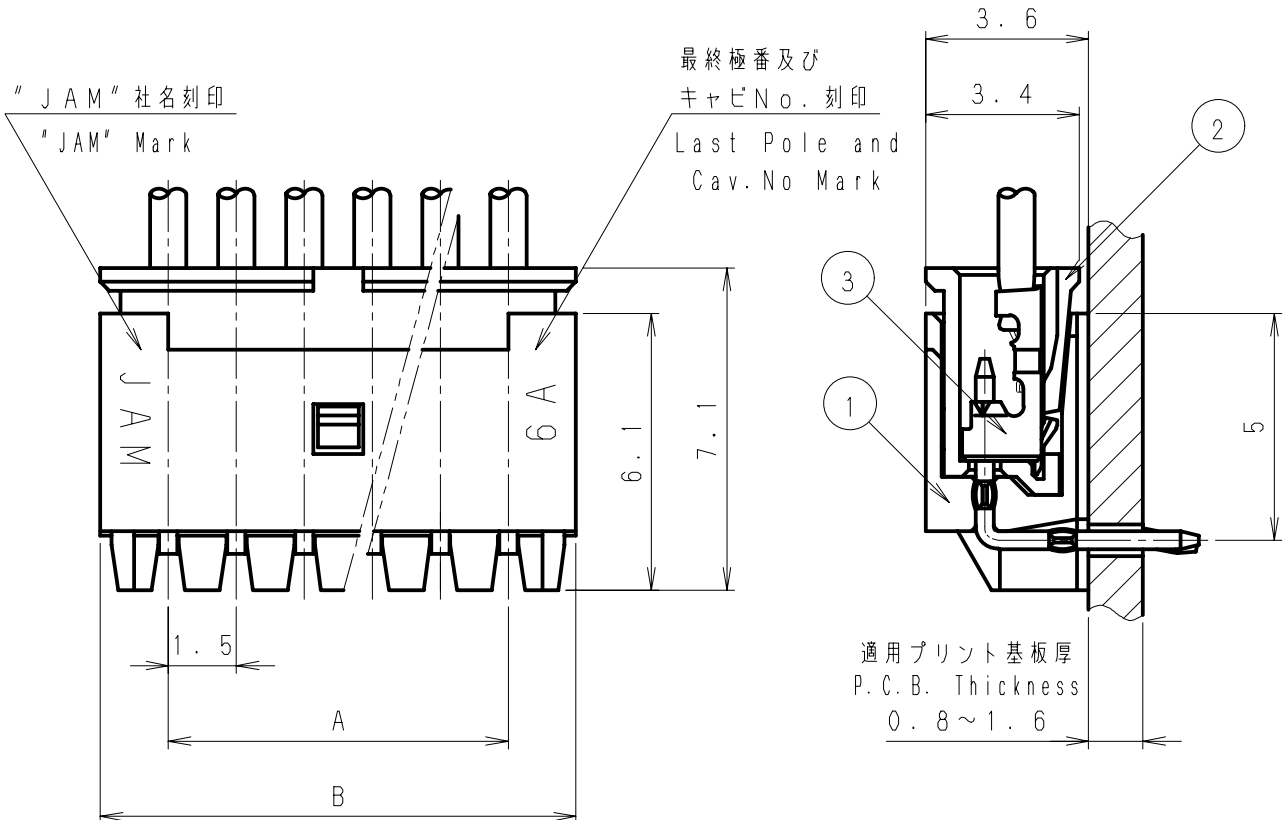


No.	製品番号 PRODUCT NO.	製品名 PRODUCT NAME	材質 MATERIAL
①	SZ15-□□WSK	SZウエハー SZ WAFER	ナイロン66 (GF入り) NYLON66 (GF)
②	SZ15-□□HG	SZハウジング SZ HOUSING	ナイロン66 NYLON66
③	715162-2MA	SZターミナル SZ TERMINAL	リン青銅 Phosphor Bronze

極数 Poles	2 ~ 15
適応電線 Wire	AWG*28 ~ *30
△基板穴径 Hole Dia	φ0.7 ± 0.03

△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .								
△1	03. 7. 28	誤記訂正 Clerical error correction	K. K	Y. H	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		SZコネクタ (S-Type) SZ CONNECTOR (S-Type)		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED Y. Horiuchi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 6 / 1	図番 DRAWING No. JC-0757-10Z			
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

極数 Poles	A	B	極数 Poles	A	B	極数 Poles	A	B
2	1.5	4.5	7	9.0	12.0	12	16.5	19.5
3	3.0	6.0	8	10.5	13.5	13	18.0	21.0
4	4.5	7.5	9	12.0	15.0	14	19.5	22.5
5	6.0	9.0	10	13.5	16.5	15	21.0	24.0
6	7.5	10.5	11	15.0	18.0	16	22.5	25.5



No.	製品番号 PRODUCT NO.	製品名 PRODUCT NAME	材質 MATERIAL
①	SZ15-□□WLK	SZウエハー SZ WAFER	ナイロン66 (GF入り) NYLON66 (GF)
②	SZ15-□□HG	SZハウジング SZ HOUSING	ナイロン66 NYLON66
③	715162-2MA	SZターミナル SZ TERMINAL	リン青銅 Phosphor Bronze

極数 Poles	2~16
適応電線 Wire	AWG*28~*30
△基板穴径 Hole Dia	φ0.7±0.03

△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .								
△1	03. 7. 28	誤記訂正 Clerical error correction	K. K	Y. H	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		SZコネクタ (L-Type) SZ CONNECTOR (L-Type)		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED Y. Horiuchi		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 6 / 1	図番 DRAWING No. JC-0757-01Z			
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					