

御中

製品仕様書  
Product specifications

製品名 Product Name	SJHコネクタ(ボス付き) (DIPタイプ)	
	SJH connector with boss (DIP-Type)	
製品番号 Product Number	ターミナル Terminal	720374-2MAC
		720474-2MAC
	ハウジング Housing	SJH2K-01HG※※
	ウエハー Wafer	SJH2K-01WSKB※※
		SJH2K-01WLB※※

受領印欄

Acknowledged

日本オートマチックマシン株式会社  
電子部品事業部 製品技術G  
〒146-0092 東京都大田区下丸子3-28-4  
TEL 03(3756)1435

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD  
Product Engineering Group Electronic Parts  
Headquarters  
3-28-4, Shimomaruko, Ota-ku, Tokyo 146-0092, Japan

※ RoHS対応品  
This product corresponds to RoHS.

## 仕 様 書 Specifications

SA-1380S13-A7-2/16

## &lt; 変更履歴表 &gt; ALTERATION HISTORY RECORDS

履歴 Revision	日付 Date	変更内容 Contents of Alteration	変更 Change	承認 Approved
制定 Issue	2010. 10. 12	—	村上	草野
△	2011. 10. 31	注記追記 Note add.	清水	草野
△	2012. 6. 8	梱包仕様追記、図面変更 Packing specification add, Drawing change.	清水	草野
△	2012. 7. 23	図面変更 Drawing change.	村上	草野
△	2013. 7. 24	梱包仕様追記 Packing specification add.	清水	草野
△	2015. 11. 4	定格電流値変更 Rated current change.	清水	草野
△	2016. 11. 30	ラベル変更 Label change.	大垣	草野
△	2020. 1. 8	書式変更、生産工場削除 Format change and Production factory deletion.	大垣	小泉

## &lt; 目次 &gt; INDEX

1. 適用範囲 (Scope)
2. 製品名・製品番号 (Product name and number)
3. 形状・寸法・材料 (Geometry and materials)
4. 定格 (Rated values)
5. 性能 (Performances)
6. 梱包・表示 (Packing and marking)
7. 梱包数量 (Packing Quantity)

## 1. 適用範囲 (Scope)

この製品仕様書は「S J Hコネクタ (D I Pタイプ)」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 "SJH connector (DIP-Type)".

## 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 2 0 3 7 4 - 2 M A C	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor bronze , pre-tin plated
	7 2 0 4 7 4 - 2 M A C	
ハウジング Housing	S J H 2 K - 0 1 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 J H 2 K - 0 1 W S K B ※ ※	ベース : ナイロン 6 6 (UL94V-0) タブコンタクト : 黄銅 (スズ銅メッキ) Base: Nylon 66 (UL94V-0) Tab contact: Brass (SnCu plating)
ウエハー (アングル型) Wafer, Angle	S J H 2 K - 0 1 W L B ※ ※	ベース : ナイロン 6 6 (UL94V-0) 角ピン : 黄銅 (スズメッキ) Base: Nylon 66 (UL94V-0) Pin: Brass (Tin plating)

## 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 7 9 - 2 2	S J Hコネクタ (ボス付き、ストレート型) SJH connector, straight type with boss	1P △
J C - 1 0 7 9 - 2 3	S J Hコネクタ (ボス付き、アングル型) SJH connector, angle type with boss	1P △
△ J C - 0 8 1 0 - 5 7	S J Hハウジング SJH housing	1P △
J C - 1 0 7 9 - 2 4	S J Hウエハー (ボス付き、ストレート型) SJH wafer, straight type with boss	1P △
J C - 1 0 7 9 - 2 5	S J Hウエハー (ボス付き、アングル型) SJH wafer, angle type with boss	1P △
△ J C - 0 8 1 0 - 9 3	ターミナル Terminal	0
△ J C - 0 8 1 0 - 9 4	ターミナル Terminal	0

## 4. 定格 (Rated values)

項目 Item	規格値 Description	
定格電圧 Rated voltage	250V AC, DC 250 V AC, DC	
△ 定格電流 Rated current	3A (注1) 3 A (Note 1)	
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2) Wire size (Note 2)	720474	AWG #22 ~ #24 被覆外径 $\phi 1.1 \sim 1.6$ mm AWG #22 to #24 Diameter of insulation covering $\phi 1.1$ to $\phi 1.6$ mm
	720374	AWG #24 ~ #30 被覆外径 $\phi 0.8 \sim 1.5$ mm AWG #24 to #30 Diameter of insulation covering $\phi 0.8$ to $\phi 1.5$ mm
適用プリント基板 Applicable P.C. board	厚さ Thickness	0.8 ~ 1.6 mm
	穴径 Hole diameter	SJH2K-01WSKB $\phi 0.75^{+0.05}_{-0}$ SJH2K-01WLB $\phi 0.8 \pm 0.05$
保存温度 Storage temperature	-30 ~ +60°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。

(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.

(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) 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	挿入力 Insertion force	9.8 N以下 9.8 N or less	ウエハーへのハウジング挿入力を、測定する。 試験速度 25mm/min Measure the force required for inserting the wafer into housing at 25mm/min.	
5-2-2	保持力 Pull-out force	0.49 N以上 0.49 N or more	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。 試験速度 25mm/min Unlock the housing, and measure the pull-out force of wafer at 25mm/min	
5-2-3	ハウジングロック 保持力 Housing locking power	29.4 N以上 29.4 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.	
5-2-4	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#22	44.1	
		AWG#24	29.4	
		AWG#26	19.6	
		AWG#28	9.8	
	AWG#30	4.9		
5-2-5	ターミナル 挿入力 Terminal insertion force	6.9 N 以下 6.9 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 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
5-2-6	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.
5-3-7	ウエハー 角ピン/タブコンタ クト保持力  Wafer pin/tab contact withdrawal force	9.8 N 以上  9.8 N or more	半田付け後、ウエハーの角ピン/タブ コンタクトを基板装着方向に押し出 す。  Push wafer pin/tab contact toward the direction of P.C. board attachment after soldering.

## 5-3 電氣的性能 (Electrical characteristics)

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-3-1	接触抵抗 Contact resistance	初期 10 mΩ 以下 10 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 (20mV以下) Engage the connector, measure the overall resistance at 15 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	1000 MΩ 以上 1000 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.
5-3-3	耐電圧 Dielectric strength	AC 1000 V / 1分間 異常なきこと AC 1000V / 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 1000 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)	ハウジングにターミナルを装着し嵌合させ、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 housing pole, engage them, apply rated current, measure the temperature at terminal.

## 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	20mΩ 以下 20 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	20mΩ 以下 20 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	1μs 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	20mΩ 以下 20 mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 雰囲気温度 100±5℃ 放置時間 240時間 室内で1~2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 240 h under following conditions. Ambient temperature 100 ± 5°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	



No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-4-4	耐寒性 Cold	接触抵抗 Contact resistance	20mΩ 以下 20 mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 雰囲気温度 $-40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 放置時間 240時間 室内で1~2時間放置後測定  Engage the connector, and keep the sample for 240 h under following conditions. Ambient temperature $-40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ . 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	
5-4-5	耐熱衝撃性 Heat shock	接触抵抗 Contact resistance	20mΩ 以下 20 mΩ or less	コネクタを結合後、下記条件に放置 1. 低温側 $-40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 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25サイクル行う。  Engage the connector, and subject it to 25 cycles of following sequence. 1. Low temperature $-40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 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.
		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	耐湿性 Moisture	接触抵抗 Contact resistance	20mΩ 以下 20 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℃ 相対湿度 90 ~ 95 % RH 放置時間 240時間 室内で1 ~ 2時間放置後測定  Engage the connector, and keep the sample for 240 h under following conditions.  Ambient temperature 60 ± 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	500MΩ 以上 500 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	
5-4-7	耐アンモニア性 Ammonia	接触抵抗 Contact resistance	20mΩ 以下 20 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	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	

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-4-8	耐塩水噴霧性 Salt mist	接触抵抗	20mΩ 以下	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.
		Contact resistance	20 mΩ or less	
5-4-9	耐硫化水素 ガス性 Hydrogen sulfide	外観	異常なきこと	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.
		Appearance	Shall remain normal	

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

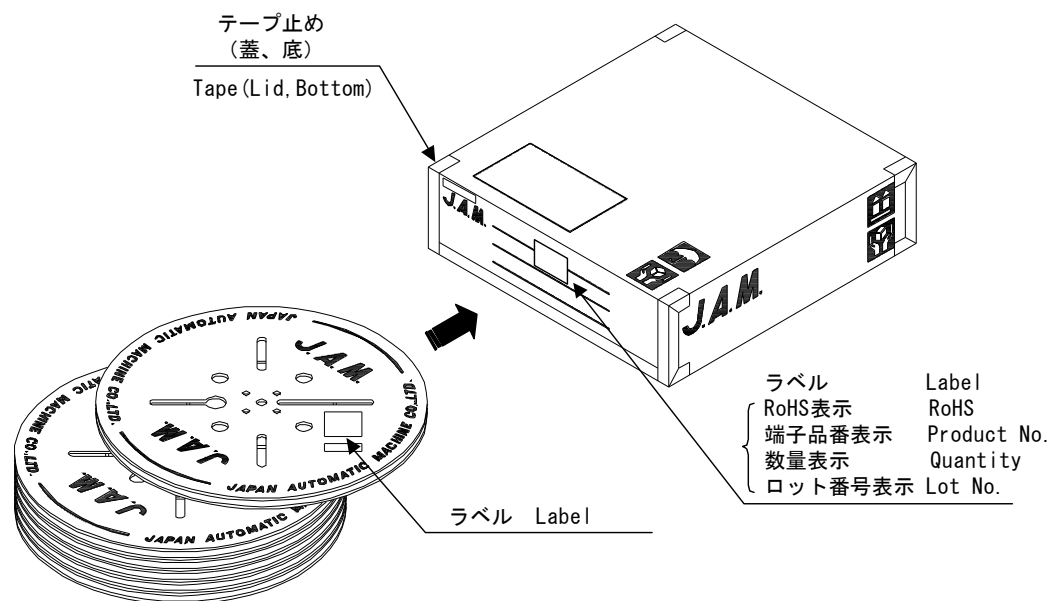
No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-5-1	はんだ付性 Solderability	半田面に半田がムラ無く 全体に付くこと 浸漬面積の95%以上  95% or more of dipped solder side shall be coated uniformly with solder	ウェハーの角ピンはんだ付部をフラックスに5～10秒浸漬後、下記条件のはんだ槽に浸漬する。 はんだ槽温度 245±5℃ 浸漬時間 3±0.5秒  Dip the square pin soldering section of wafer into flux for 5 to 10 sec, and then into solder tank of 245 ± 5°C for 3 ± 0.5 sec.
5-5-2	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	下記はんだ槽にウェハー角ピンはんだ付部を浸漬する。 はんだ槽温度 260±5℃ 浸漬時間 5±0.5秒  Dip the square pin soldering section into solder tank of 260 ± 5°C for 5 ± 0.5 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.



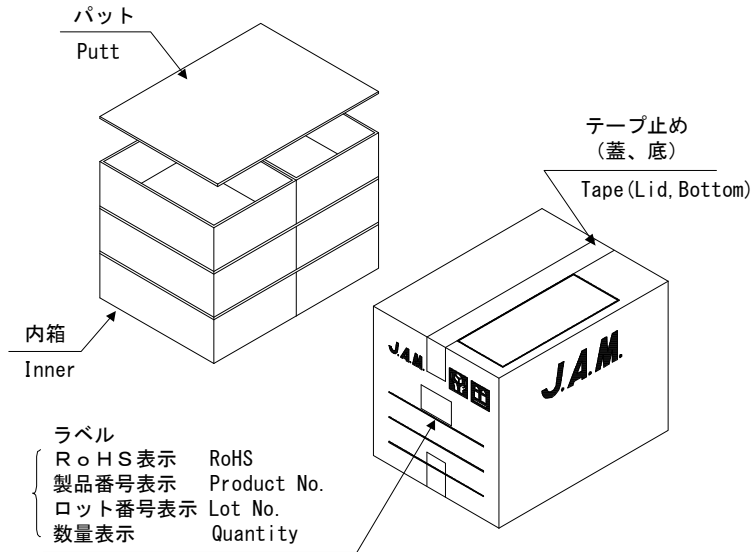
## 6-2 ハウジング (Housings)

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.



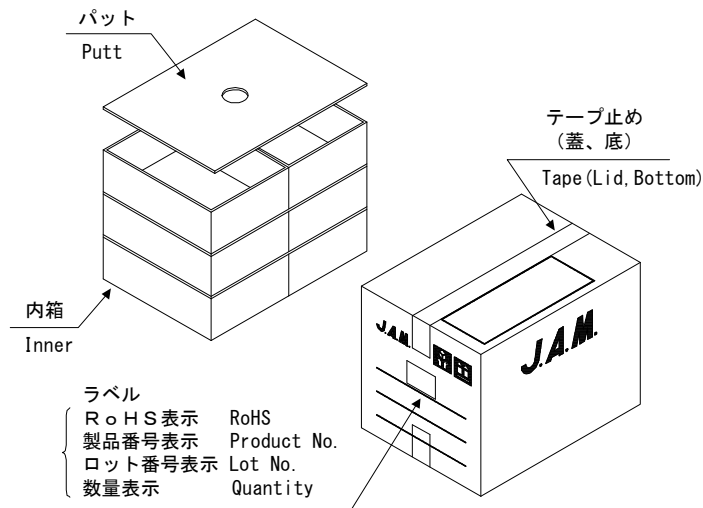
## 6-3 ウエハー (wafers)

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.





- ・ラベル (Label)

**J.A.M. JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.**

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）

Production factory：

A：JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO.,LTD TANSHI PLANT (Minamisoma, Fukushima)

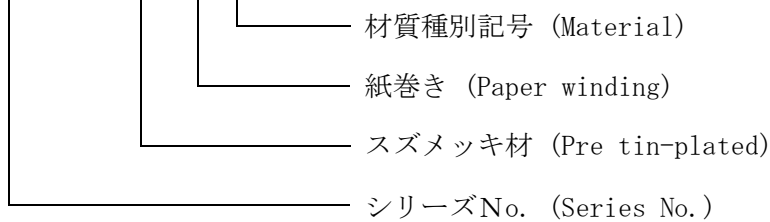
③ 数量 (Quantity)

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

品番構成 (Product No. code)

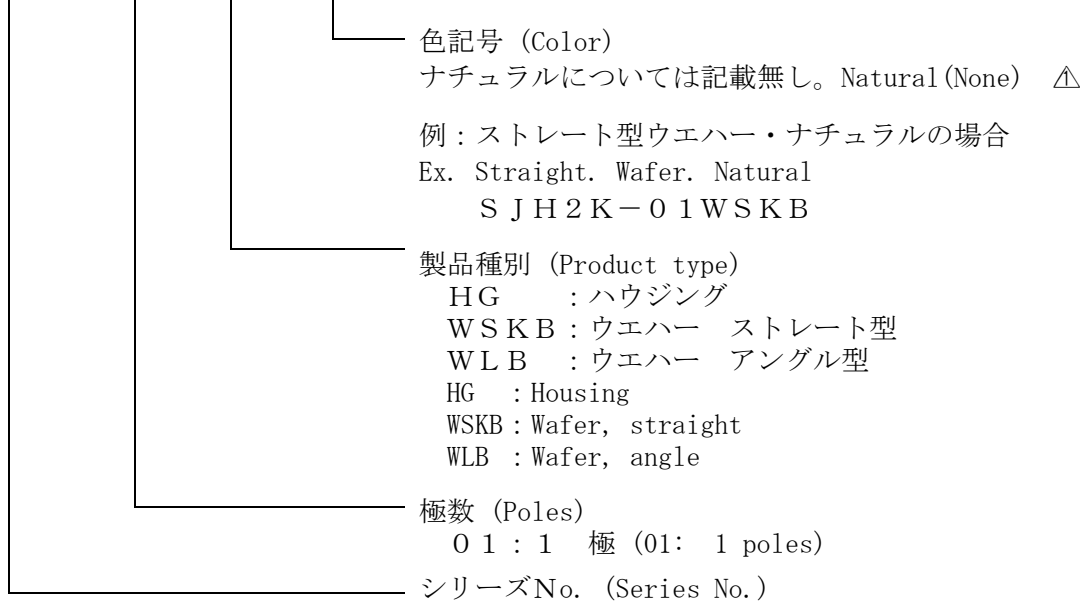
<ターミナル> <Terminal>

7 2 0 □ 7 4 - 2 M A C



<ハウジング・ウエハー> <Housing・Wafer>

S J H 2 K - 0 1 ○ ○ ○ ○ ※ ※



<色記号> <Color>

記号 Symbol	無 None	RE	PK	BR	GY	YG
色 Name	白 White	赤 Red	桃 Pink	紫 Purple	灰 Gray	若草 Yellowish green

記号 Symbol	YL	OR	BW	BL	GR	BK
色 Name	黄 Yellow	橙 Orange	茶 Brown	青 Blue	緑 Green	黒 Black

記号 Symbol	LY	LP	LO
色 Name	蛍光黄 Fluorescence yellow	蛍光桃 Fluorescence pink	蛍光橙 Fluorescence orange

※ JAMでの標準色は白色です。

The standard color in JAM is white.

△

## 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/1 Box	1箱数量 Pieces/Box
720374-2MAC	15,000	6	90,000
720474-2MAC	15,000	6	90,000

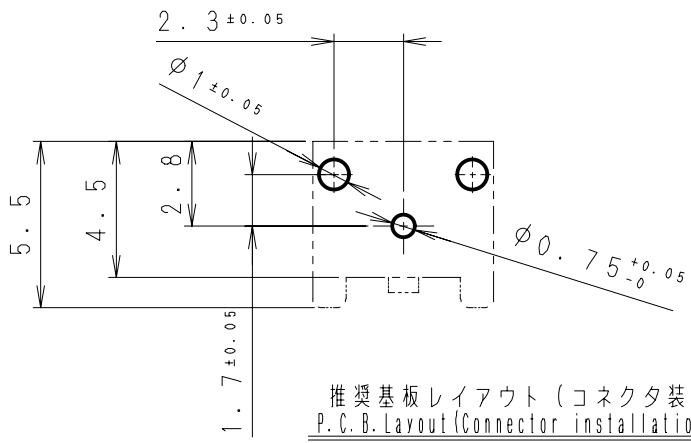
## 7-2 ハウジング (Housings)

製品番号 Product number	1袋数量 Pieces/bag	内箱袋数 Bags/Box	内箱投入数 Number of inner box	1箱数量 Pieces/Box
SJH2K-01HG**	1,000	10	6	60,000

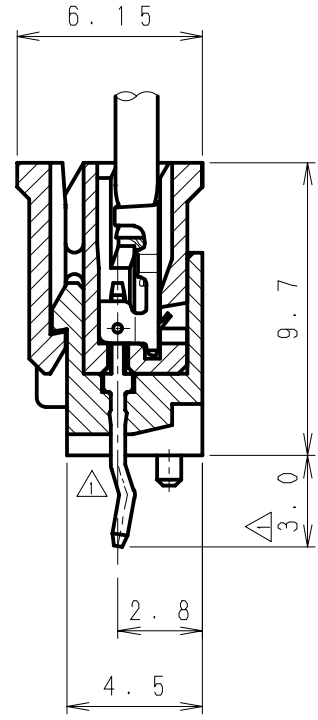
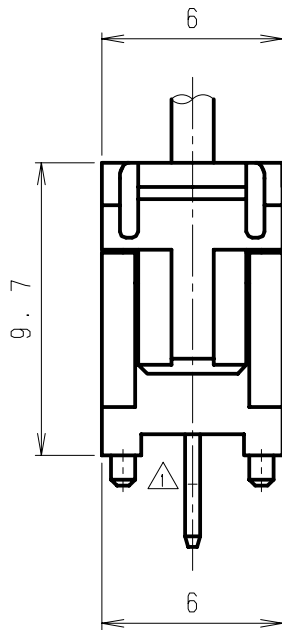
## 7-3 ウエハー (Wafer)

製品番号 Product number	1袋数量 Pieces/bag	内箱袋数 Bags/Box	内箱投入数 Number of inner box	1箱数量 Pieces/Box
SJH2K-01WSKB**	1,000	6	6	36,000
SJH2K-01WLB**	1,000	6	6	36,000





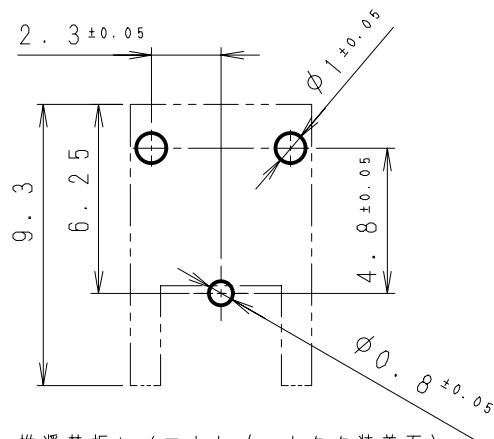
推奨基板レイアウト (コネクタ装着面)  
P.C.B. Layout (Connector installation side)



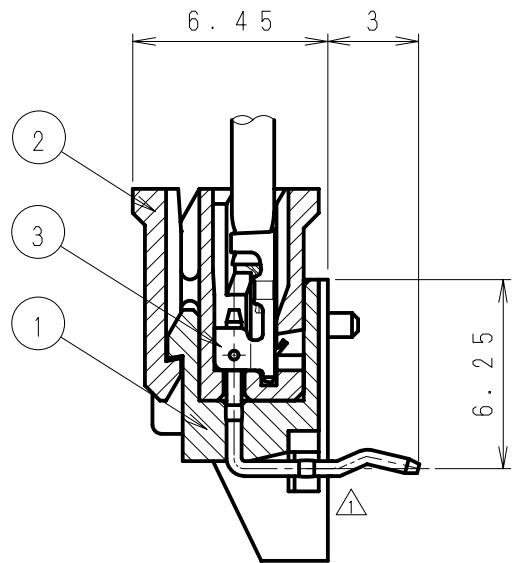
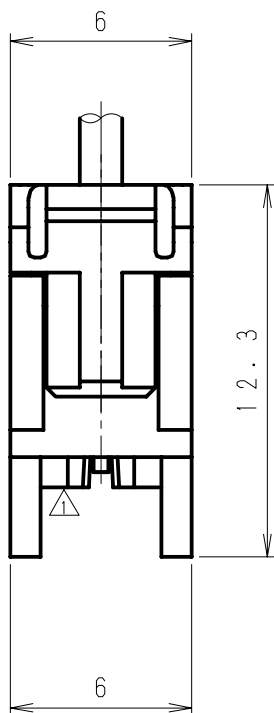
No.	製品番号 PRODUCT NO.	製品名 PRODUCT NAME	材質 MATERIAL
①	SJH2K-01WSKB	ウエハー Wafer	ナイロン66 (UL94V-0) Nylon66 (UL94V-0) 黄銅 (スズメッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-01HG	ハウジング Housing	ナイロン66 (UL94V-0) Nylon66 (UL94V-0)
③	720374-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin Plated)
	720474-2MAC		

極数 Poles	1	
適用電線 Wire Size	720474	AWG#22~#24
	720374	AWG#24~#30
被覆外径 Insulation Dia.	720474	φ1.1~φ1.6mm
	720374	φ0.8~φ1.5mm

△	. .							
△	'10.10.12	形状変更 Form change.	村上 草野	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
Issue	'10.8.4	—	根本 草野					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 SJHコネクタ (ボス付 ストレート型) NAME SJH Connector, Straight type with boss				
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
K. kusano	K. Koizumi		±0.3	4/1	JC-1079-22			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		<b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>					
N. Nemoto	T. Murakami							



推奨基板レイアウト (コネクタ装着面)  
 P.C.B. Layout (Connector installation side)



No.	製品番号 PRODUCT NO.	製品名 PRODUCT NAME	材質 MATERIAL
①	SJH2K-01WLB	ウエハー Wafer	ナイロン66 (UL94V-0) Nylon66 (UL94V-0) 黄銅 (スズメッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-01HG	ハウジング Housing	ナイロン66 (UL94V-0) Nylon66 (UL94V-0)
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	1	
適用電線 Wire Size	720474	AWG#22~#24
	720374	AWG#24~#30
被覆外径 Insulation Dia.	720474	φ1.1~φ1.6mm
	720374	φ0.8~φ1.5mm

△									
△	'10.10.12	形状変更 Form change.	村上 草野	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
Issue	'10.8.4		根本 草野						
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 SJHコネクタ (ボス付 アングル型) NAME SJH Connector, Angle type with boss				
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
K. kusano	K. Koizumi		±0.3		4 / 1	JC-1079-23			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		<b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>						
N. Nemoto	T. Murakami								

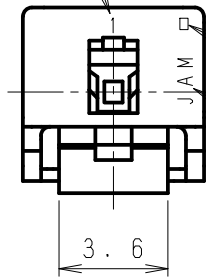
第三角法  
3rd ANGLE PROJECTION

単位: mm  
UNIT: mm

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

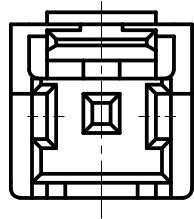
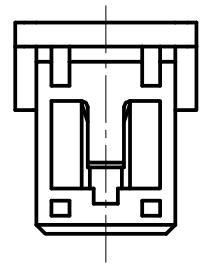
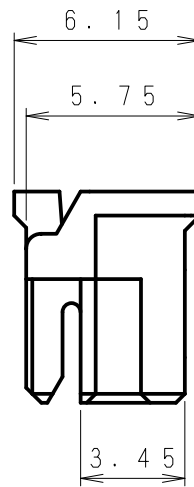
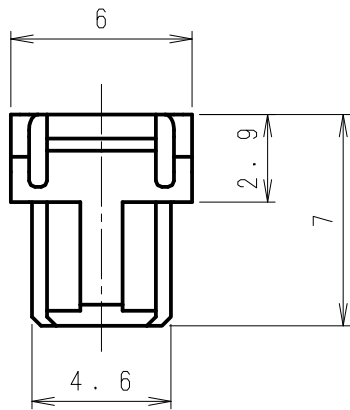
図番 DRAWING No.  
JC-0810-57


極番刻印  
Pole No. Mark

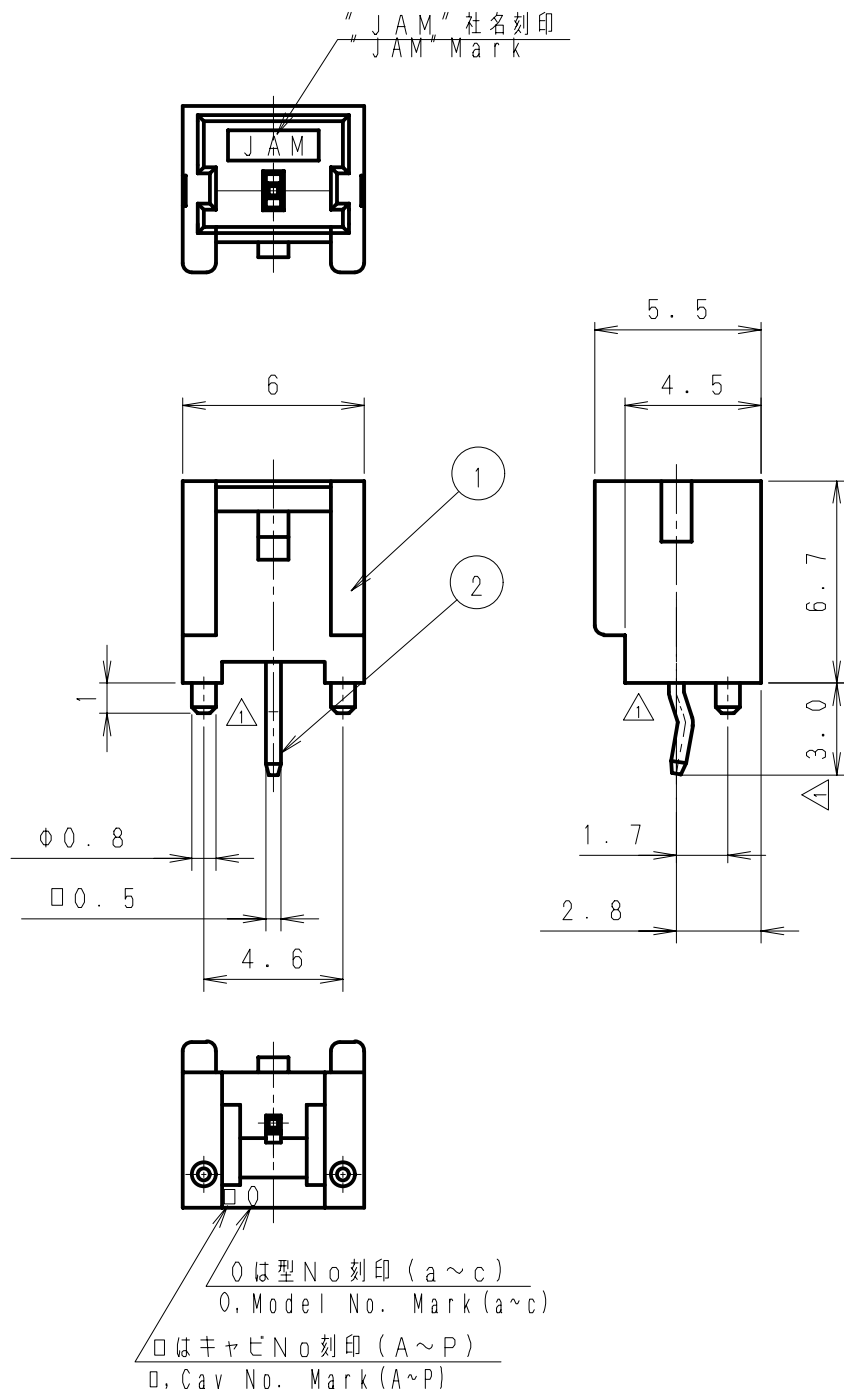


△ キャビNo. 刻印 (A~P)  
Cav No. Mark (A~P)

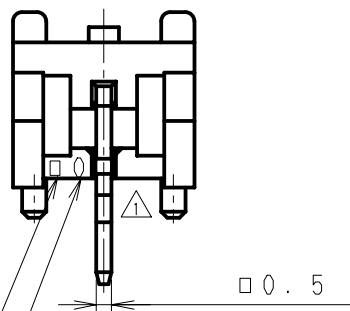
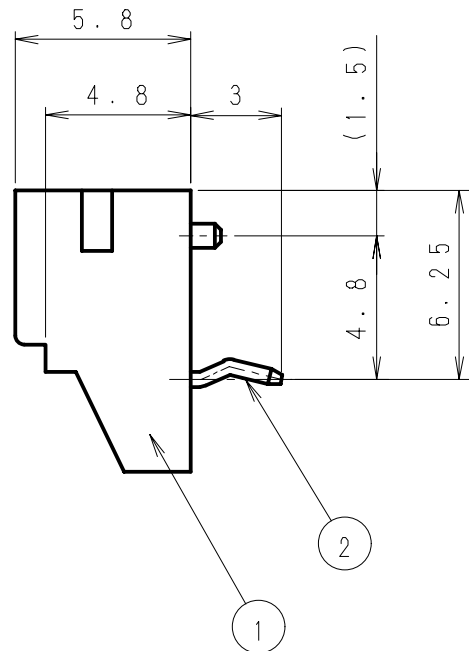
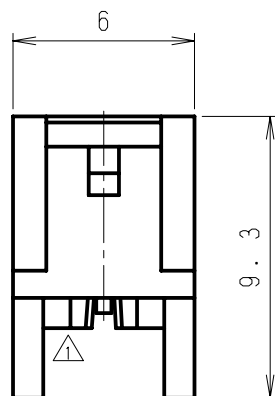
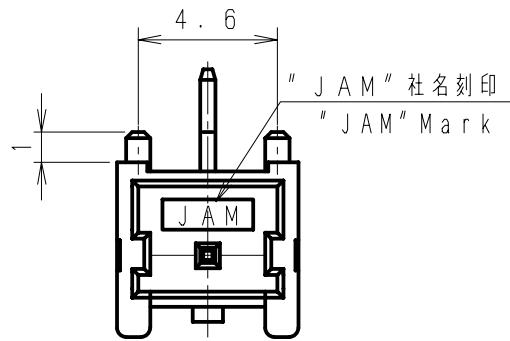
"JAM" 社名刻印  
"JAM" Mark




△5	. .								
△4	. .								
△3	. .				SJH2K-01HG	ナイロン66 Nylon 66	UL94 V-0		
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
△1	12. 7. 23	注記追加 Note add.	村上	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		SJHハウジング SJH housing		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
K. Kusano	K. Koizumi		±0.3		4 / 1	JC-0810-57			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		 <b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>						
N. Nemoto	Y. Shimizu								



△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	. .								
△1	'10.10.12	形状変更 Form change.	村上 草野	SJH2K-01WSKB	②	黄銅 Brass	スズ銅メッキ Sn-Cu Plating		
Issue	'10. 8. 4		根本 草野	製品番号 PRODUCT No.	①	ナイロン66 Nylon 66	UL94V-0		
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 承認 DESIGN APP		No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
承認 APPROVED	K. kusano	確認 CHECKED	K. Koizumi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	4/1	図番 DRAWING No.	JC-1079-24
設計 DESIGN	N. Nemoto	製図 DRAWING	T. Murakami						



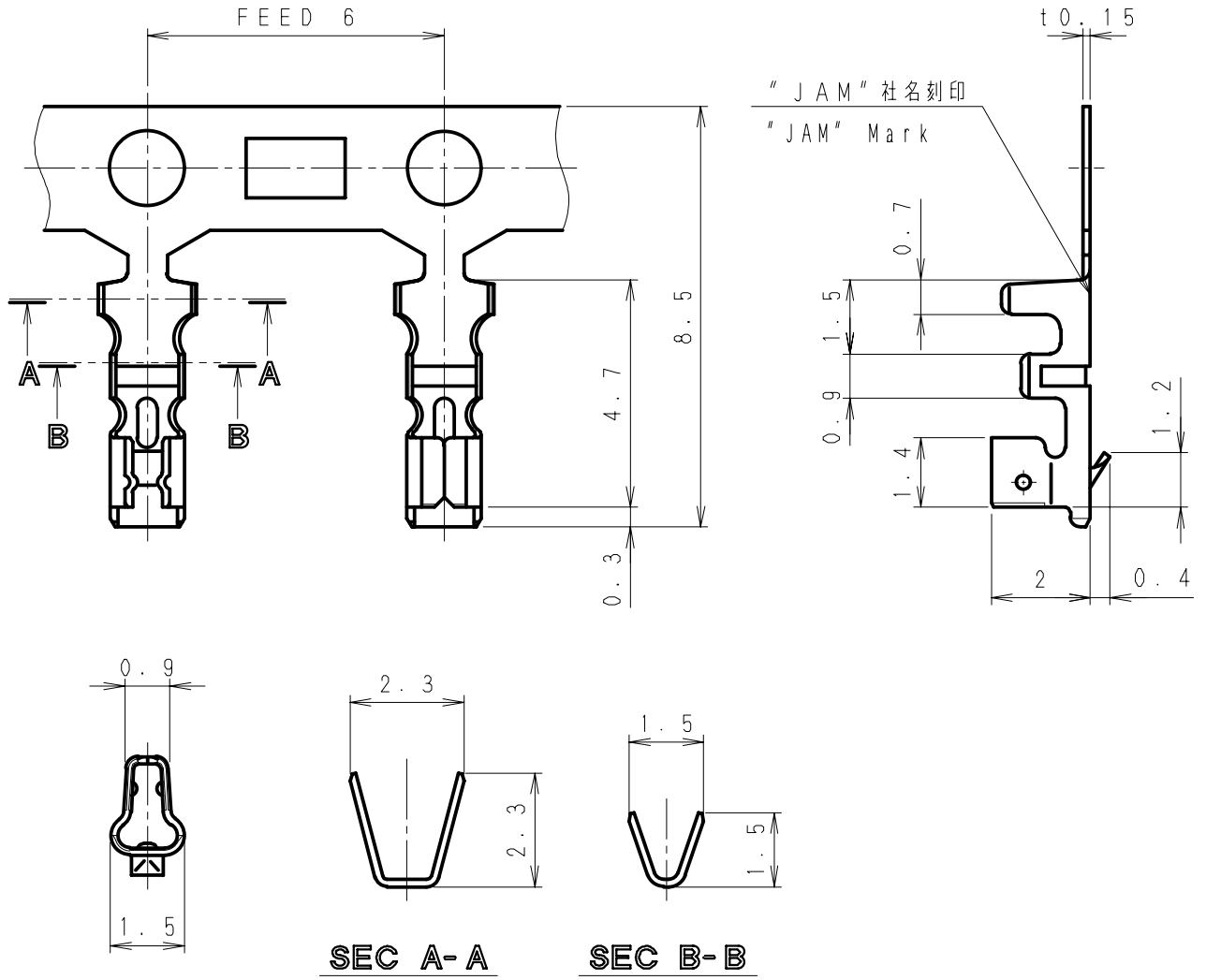
○は型No刻印 (a~c)  
O, Model No. Mark (a~c)  
□はキャビNo刻印 (A~P)  
□, Cav No. Mark (A~P)

△5	. .								
△4	. .								
△3	. .					②	黄銅 Brass	スズメッキ Tin Plating	
△2	. .					①	ナイロン66 Nylon 66	UL94V-0	
△1	'10.10.12	形状変更 Form change.	村上 草野		SJH2K-01WLB				
Issue	'10. 8. 4		根本 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 SJHウエハー (ボス付 アングル型) SJH Wafer, Angle type with boss		
承認 APPROVED	K. kusano	確認 CHECKED	K. Koizumi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	4 / 1	図番 DRAWING No. JC-1079-25	
設計 DESIGN	N. Nemoto	製図 DRAWING	T. Murakami	 <b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>					

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-0810-93



金型 No. 刻印  
Model No. Mark (1~4)

1  
JAM

"JAM" 社名刻印  
"JAM" Mark

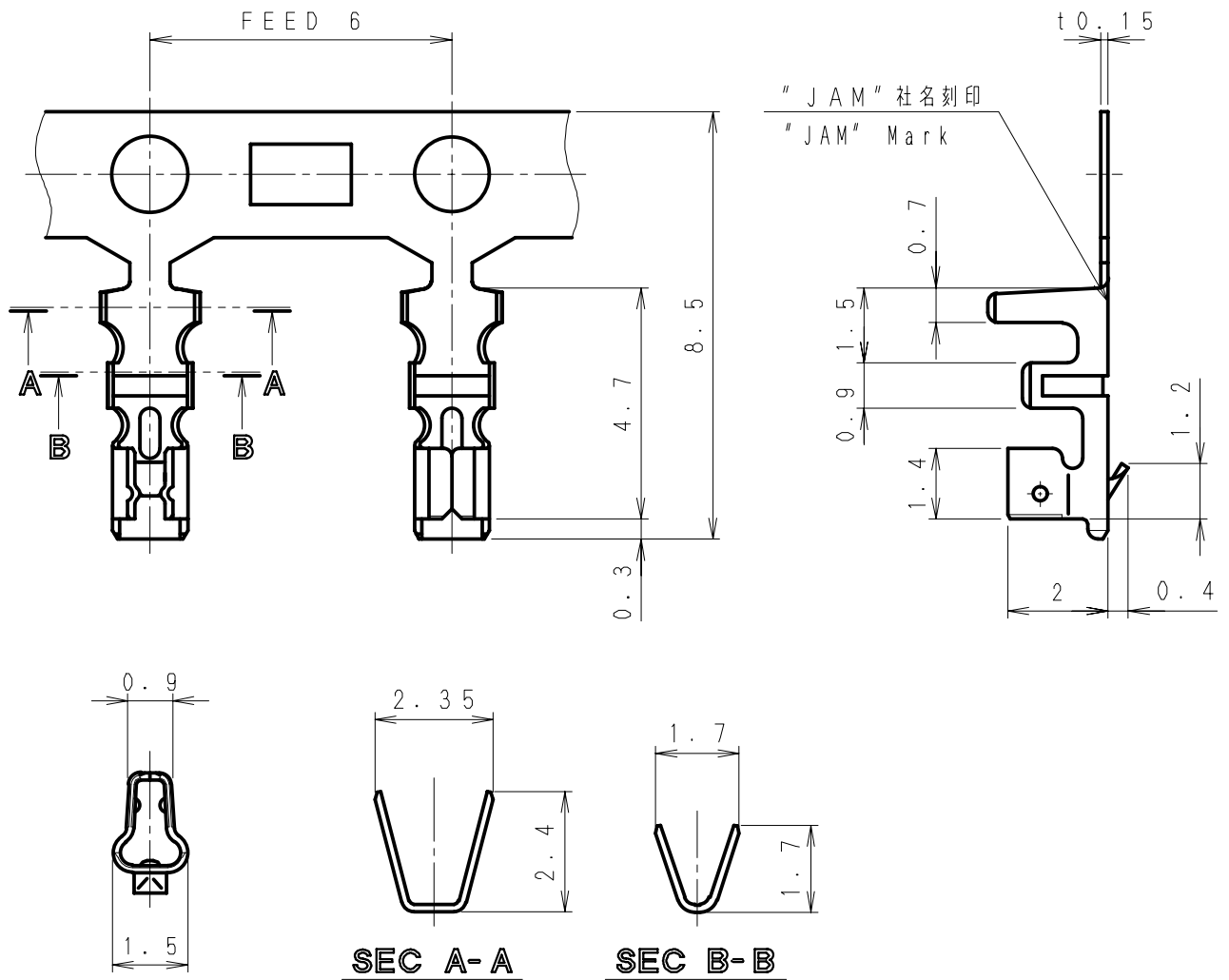
△6	. .								
△5	. .								
△4	. .				720374-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#24~#30	φ0.8~φ1.5
△3	. .				製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	表面処理 FINISH	適用電線 WIRE SIZE	被覆外径 INSULATION DIA
△2	. .								
△1	. .								
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME			ターミナル Terminal	
承認 APPROVED K. Kusano		確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 7/1	図番 DRAWING No. JC-0810-93			
設計 DESIGN A. Kumakura		製図 DRAWING Y. Shimizu		 <b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>					

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-0810-94



金型 No. 刻印  
Model No. Mark (1~2)

1  
JAM

"JAM" 社名刻印  
"JAM" Mark

△6	. .								
△5	. .								
△4	. .				720474-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#22~#24	φ1.1~φ1.6
△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			ターミナル Terminal	
承認 APPROVED K. Kusano		確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 7/1	図番 DRAWING No. JC-0810-94			
設計 DESIGN A. Kumakura		製図 DRAWING Y. Shimizu		 <b>JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.</b>					