

Specifications No.

SA-1380S10-Z5-1/14

御中

製品仕様書  
PRODUCT SPECIFICATION

製品名  
Product Name

S J Hコネクタ  
SJH Connector

受領印欄  
Acknowledged sign

△	'15.11.4	定格電流値変更 Rated current change.	清水	草野			
△	'09.6.9	生産工場追加 Production factory addition	清水	草野			
△	'09.1.23	図面修正(ウエハー) Drawing correction (Wafers)	清水	草野			
△	'08.6.17	生産工場変更(02, 03WSK) production plant change(02, 03WSK)	清水	草野	承認 Appr.	確認 Conf.	作成 Making
△	'07.12.25	02WSKピン変更、アイテム追加 適用プリント基板穴径仕様追加 02WSK Pin change, Item addition P.C.Board hole dia specification postscript	小泉	草野	堀内	熊倉	鐘水
Prop.	'07.10.25						
No,	Date	変更内容 Revision Record	Charge	Appr.			

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD

# 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-2/14

## 1. 適用範囲 (APPLICATION SCOPE)

この製品仕様書は「S J H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 「S J H 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 2 0 3 7 4 - 2 MAC	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)
	7 2 0 4 7 4 - 2 MAC	
S J Hハウジング S J H Housing	S J H 2 K - □ □ H G □ □	6 6 ナイロン (UL94V-0) 66 Nylon (UL94V-0)
S J Hウエハー (ストレート型) S J H Wafer (Straight Type)	S J H 2 0 - □ □ W S □ □ □	ベース Base : 6 6 ナイロン (UL94V-0) 66 Nylon (UL94V-0)
S J Hウエハー (アングル型) S J H Wafer (Angle Type)	S J H 2 0 - □ □ W L □ □	ピン Pin : 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)  △ 黄銅 (錫銅メッキ) Brass (Sn-Cu 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
J C - 0 9 5 0 - 6 5	S J Hコネクタ Sタイプ, A s s' y S J H Connector S-Type Ass' y	△ △
J C - 0 9 5 0 - 0 1	S J Hコネクタ Sタイプ, A s s' y S J H Connector S-Type Ass' y	2~3P △
J C - 0 9 5 0 - 0 2	S J Hコネクタ Sタイプ, A s s' y S J H Connector S-Type Ass' y	4P △
J C - 0 9 5 0 - 0 3	S J Hコネクタ Sタイプ, A s s' y S J H Connector S-Type Ass' y	5~7P △
J C - 0 9 5 0 - 0 4	S J Hコネクタ Sタイプ, A s s' y S J H Connector S-Type Ass' y	8~16P △
J C - 0 9 5 0 - 0 5	S J Hコネクタ Lタイプ, A s s' y S J H Connector L-Type Ass' y	2~3P △
J C - 0 9 5 0 - 0 6	S J Hコネクタ Lタイプ, A s s' y S J H Connector L-Type Ass' y	4P △
J C - 0 9 5 0 - 0 7	S J Hコネクタ Lタイプ, A s s' y S J H Connector L-Type Ass' y	5~7P △

## 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-3/14

図面番号 Drawing No.	製品名 Product Name	記号 Mark
J C - 0 9 5 0 - 0 8	S J H コネクタ Lタイプ, A s s ' y SJH Connector L-Type Ass'y	8~16P △
J C - 0 9 5 0 - 0 9	S J H ハウジング SJH Housing	2~3P △
J C - 0 9 5 0 - 1 0	S J H ハウジング SJH Housing	4P △
J C - 0 9 5 0 - 1 1	S J H ハウジング SJH Housing	5~7P △
J C - 0 9 5 0 - 1 2	S J H ハウジング SJH Housing	8~16P △
J C - 0 8 1 0 - 4 6 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	2P △ △
J C - 0 8 1 0 - 4 9 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	3P 0 △
J C - 0 8 1 0 - 0 3 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	2P △
J C - 0 8 1 0 - 0 4 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	3P △
J C - 0 8 1 0 - 0 5 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	4~7P △
J C - 0 8 1 0 - 0 6 Z	S J H ウエハー ストレート型 SJH Wafer Straight Type	8~16P △
J C - 0 8 1 0 - 0 7 Z	S J H ウエハー アングル型 SJH Wafer Angle Type	2P △ △
J C - 0 8 1 0 - 0 8 Z	S J H ウエハー アングル型 SJH Wafer Angle Type	3P △ △
J C - 0 8 1 0 - 0 9 Z	S J H ウエハー アングル型 SJH Wafer Angle Type	4~7P △ △
J C - 0 8 1 0 - 1 0 Z	S J H ウエハー アングル型 SJH Wafer Angle Type	8~16P △ △
J C - 0 8 1 0 - 1 4 Z	ターミナル Terminal	△
J C - 0 8 1 0 - 1 5 Z	ターミナル Terminal	△
J C - 0 9 5 0 - 7 7	S J H ウエハー 基板レイアウト SJH Wafer P.C.B. Layout	0 △

## 4. 定 格 (RATINGS)

項 目 Items	規 格 値 Requirement	
定格電圧 Rated voltage	250V AC, DC	
定格電流 Rated Current	△ 3A (注1)(Note 1)	
使用温度範囲 Temperature Range	-40 ~ +85℃ (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)	720474	AWG#22 ~ #24 被覆外径: φ1.1~φ1.6 mm Diameter of insulation covering: φ1.1 mm to φ1.6 mm
	720374	AWG#24 ~ #30 被覆外径: φ0.8~φ1.5 mm Diameter of insulation covering: φ0.8 mm to φ1.5 mm
適用プリント基板 Applicable P.C. Board	WSタイプ	厚さ Thickness: 0.8~1.6 mm
	WLタイプ	穴径 Hole Dia : φ0.8±0.05mm
	WSKタイプ	厚さ Thickness: 0.8~1.6 mm △ 穴径 Hole Dia : φ0.75 <sup>+0.05</sup> <sub>-0</sub> mm
保存温度 Reserved Temperature	-30 ~ +60℃ (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 contact. 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].

## 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-5/14

## 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	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 The housing insertion force to a wafer is measured. Test speed 25 mm/min	
5-2-2	保持力 Holding Force	別表A参照 Refer 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。 試験速度 100mm/min A housing lock is removed and maintenance force with a wafer is measured. Test speed 100 mm/min	
5-2-3	ハウジングロック 保持力 Housing Holding Force	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 100 mm/min Mating wafer and housing, the drawing force shall be measured when the lock is out of. Test speed 100 mm/min	
5-2-4	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. Test speed 25 mm/min
		AWG#22	44.1	
		AWG#24	29.4	
		AWG#26	19.6	
		AWG#28	9.8	
AWG#30	4.9			

## 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-6/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-2-5	ターミナル 挿入力 Terminal Inserting 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 The inserting force when terminal is Put into housing shall be measured. Pull out speed 25 mm/min
5-2-6	ターミナル 保持力 Terminal Holding 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 The axial pull out force shall be measured when the terminal is drawn out from the housing. Pull out speed 25 mm/min
5-2-7	ウエハー角ピン 保持力 Wafer pin Holding Force	9.8 N 以上 9.8 N or more	半田付け後、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 P. C. board attachment after soldering. Pull out speed 25 mm/min 半田温度(Solder Temp.) 230 ± 5℃ 浸漬時間(Immersion Time) 3 ± 0.5 sec

## 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 10mΩ 以下 at beginning 10mΩ 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	1000MΩ 以上 1000MΩ 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	AC1000V/1分間 異常なきこと AC1000V/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-1380S10-Z5-8/14

## 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	20mΩ 以下 20mΩ 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	20mΩ 以下 20mΩ 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(min.) 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	20mΩ 以下 20mΩ 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) 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.	



## 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-9/14

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	20mΩ 以下 20mΩ 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.) 60±2℃ 相対湿度(Relative humidity) 90~95% RH 放置時間(Test Time) 240時間 (hours) 1~2時間放置後測定 Ambient Laying Time 1~2 hours
		絶縁抵抗 Insulation Resistance	500MΩ 以上 500MΩ or more	
		耐電圧 Withstand Voltage	AC500V/1min. 異常なきこと AC500 V/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	20mΩ 以下 20mΩ 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℃ 放置時間(Test Time) 240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.	
5-4-6	耐 寒 性 Cold Proof	接触抵抗 Contact Resistance	20mΩ 以下 20mΩ 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℃ 放置時間(Test Time) 240 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-1380S10-Z5-10/14

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	20mΩ 以下 20mΩ 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±2℃ 30分. (Low Temp. 30 min.) 2. 室温 +25±10℃ 10分以内 (Room Temp. in 10 min.) 3. 高温側 +85±2℃ 30分 (High Temp. 30 min.) 4. 室温 +25±10℃ 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.	
5-4-8	耐硫化水素ガス性 Hydrogen Sulphide Gas	接 触 抵 抗 Contact Resistance	20mΩ 以下 20mΩ or less	コネクタを結合後、下記硫化水素ガ ス中に放置。 Mating connectors, then it shall be maintained in Hydrogen sulphide gas under the following conditions.  濃度(Density) 3±1ppm 温度(Temp.) 40±2℃ 放置時間(Time) 96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.	
5-4-9	耐アンモニア性 Ammonia	接 触 抵 抗 Contact Resistance	20mΩ 以下 20mΩ 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 Mating connectors, then it shall be maintained in desiccato with Ammonia water.  濃度(Density) 28% 温度(Temp.) 25℃ 容積比(Vol. Ratio) 25mℓ/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.	

## 5-5 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	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.	ウエ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。  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.)
5-5-2	はんだ耐熱性 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.	下記はんだ槽にウエハー角ピンはんだ付部 を浸漬する。 Immersing the pin of wafer into the solder tank.  はんだ槽温度(Solder Temp.) 260±5℃ 浸漬時間(Time) 5±0.5秒(sec.) 浸漬深さ(Immersion Depth) 1mm

## 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.

## 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  
sticked 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  
sticked on the nylon bag and carton box.

JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO.,LTD. <b>J.A.M.</b>	
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.



③ 数量 Quantity

④ 原産国 The country of origin. (注4) (Note 4)

⑤ 梱包確認印 Inspect

△ (注 3) 生産工場 : A : 日本オートマチックマシン(株) 端子工場 (福島県 原町市)  
 又は  
 J : 嘉睦科技電子 (惠州) 有限公司 (中国 惠州市)

(Note 3) Production factory :

A : JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD Tanshi Plant (Haramachi, Fukushima)  
 or  
 J : JAM TECHNOLOGY (HUIZHOU) LTD. ( HUIZHOU, CHINA )

(注 4) 原産国 : 日本又は中国

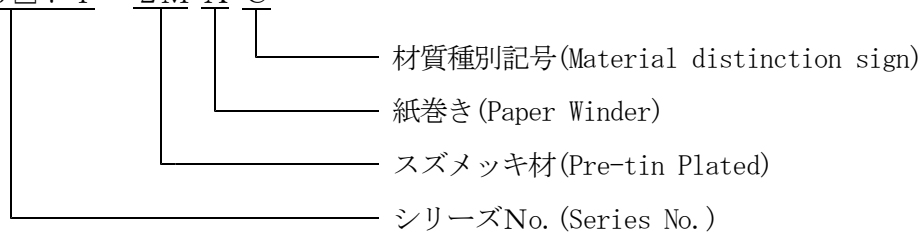
(Note 4) country of origin : JAPAN or CHINA

【表A (Table A)】 挿入力及び引抜力 (Insertion force and withdraw force)

	挿入力(N以下) Insertion Force (N or less)	保持力(N以上) Holding Force (N or more)
2P	14.7	2.35
3P	19.6	3.53
4P	24.5	4.70
5P	29.4	5.88
6P	34.3	7.06
7P	39.2	8.23
8P	44.1	9.41
9P	49.0	10.58
10P	53.9	11.76
11P	58.8	12.94
12P	63.7	14.11
13P	68.6	15.29
14P	73.5	16.46
15P	78.4	17.64
16P	83.3	18.82

## ・ 品番構成 (Product No. Composition)

&lt;ターミナル(Terminal)&gt;

7 2 0 □ 7 4 - 2 M A C

# 仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1380S10-Z5-14/14

<ハウジング・ウエハー(Housing・Wafer)>

S J H 2 □ - ※※ ○○ □□

色記号(Color sign)

製品種別(Product distinction)

H G : ハウジング(Housing)

W S : ウエハー ストレート型(Wafer Straight Type)

WSK : ウエハー ストレート型(Wafer Straight Type)

△ (平つぶしキンク. 2、3Pのみ) (Flat Crushing Kink 2, 3P Only)

W L : ウエハー アングル型(Wafer Angle Type)

極数(Poles)

0 2 : 2極(2 Poles)

} }

1 6 : 16極(16 Poles)

シリーズ名(Series No.)

<色記号(Color sign)>

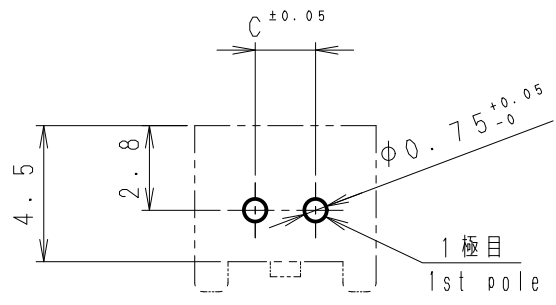
記号 Sign	無 (注5) No Sign (Note5)	RE	PK	BR	GY	YG
色 Color	白 WHITE	赤 RED	桃 PINK	紫 PURPLE	灰 GRAY	若草 YELLOWISH GREEN

記号 Sign	YL	OR	BW	BL	GR	BK
色 Color	黄 YELLOW	橙 ORANGE	茶 BROWN	青 BLUE	緑 GREEN	黒 BLACK

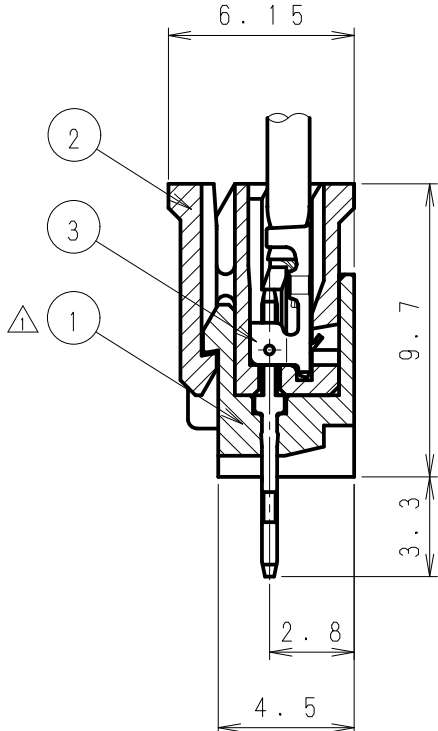
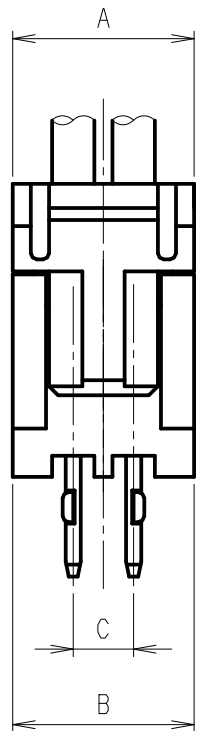
記号 Sign	LY	LP	LO
色 Color	蛍光黄 FLUORESCENCE YELLOW	蛍光桃 FLUORESCENCE PINK	蛍光橙 FLUORESCENCE ORANGE

(注 5) JAMでの標準色は白色です。  
(Note 5) Standard color of JAM is white.

極数	A	B	C
2	6.0	6.0	2.0
3	8.0	8.0	4.0



推奨基板レイアウト  
P.C.B. Layout



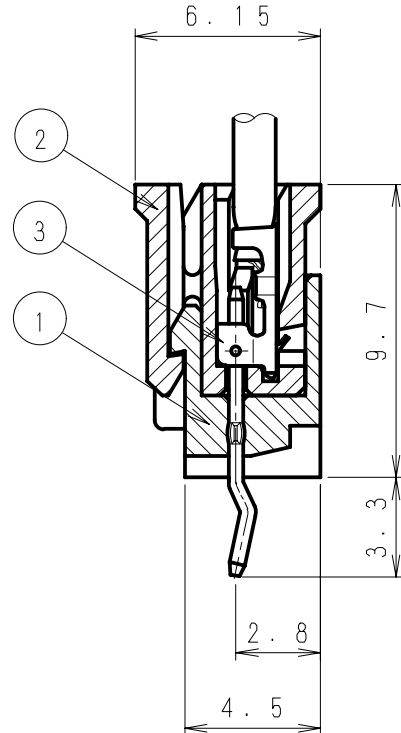
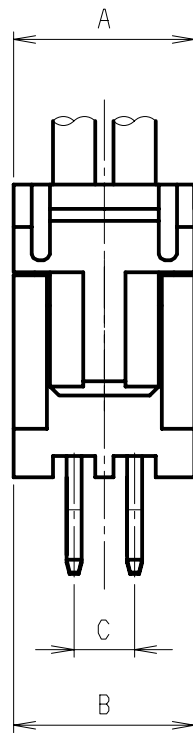
No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WSK	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon △ 黄銅 (錫銅メッキ) Brass (Sn-Cu Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	△ 2, 3	
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

△	. . .							
△	07.12.25	ピン変更、極数追加 Pin change, len addition	小泉 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	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME			SJHコネクタ Sタイプ Ass'y SJH Connector S-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE
						4 / 1		図番 DRAWING No.
						JC-0950-65		
設計 DESIGN	Y. Shimizu		製図 DRAWING	Y. Shimizu		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-0950-01

極数	A	B	C
2	6.0	6.0	2.0
3	8.0	8.0	4.0

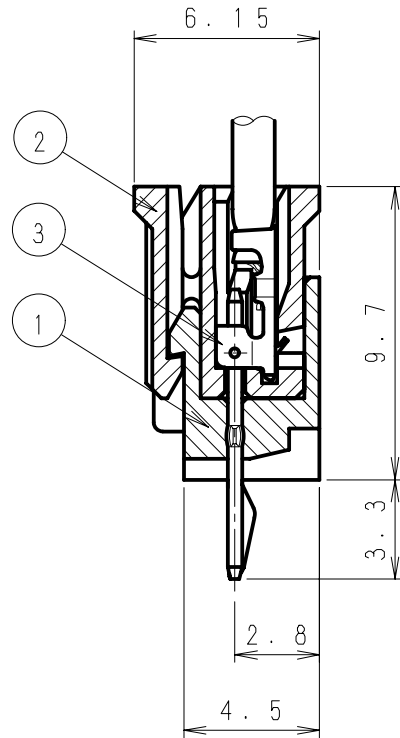
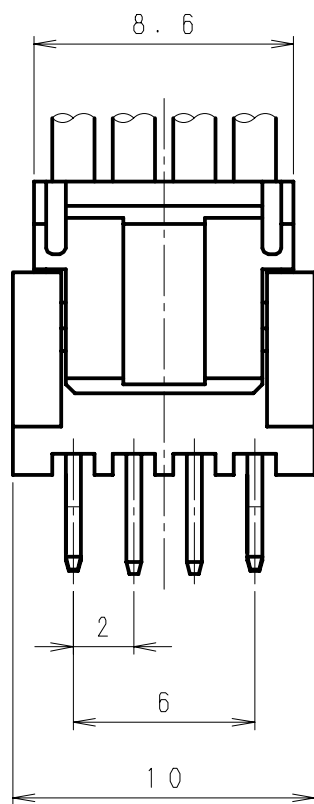


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WS	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	2~3	
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

△									
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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	SJHコネクタ Sタイプ Ass'y SJH Connector S-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 4/1	図番 DRAWING No. JC-0950-01	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			



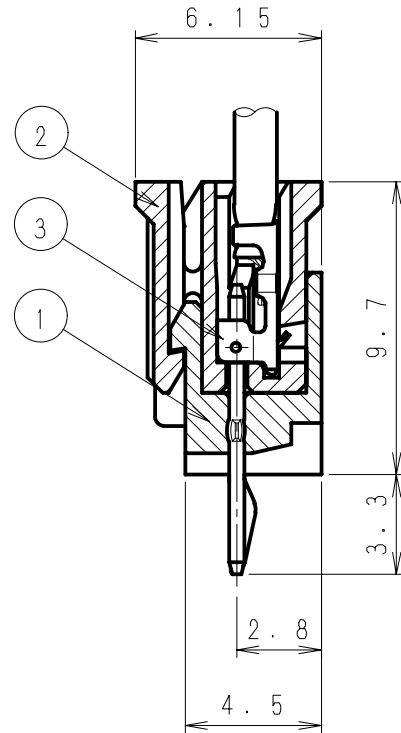
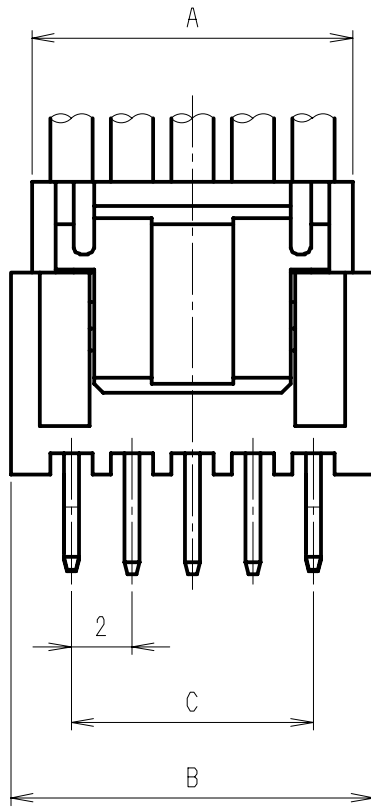


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-04WS	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-04HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	4	
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

△									
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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	SJHコネクタ Sタイプ Ass'y SJH Connector S-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		4/1		JC-0950-02	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

極数	A	B	C
5	10.6	12.0	8.0
6	12.6	14.0	10.0
7	14.6	16.0	12.0

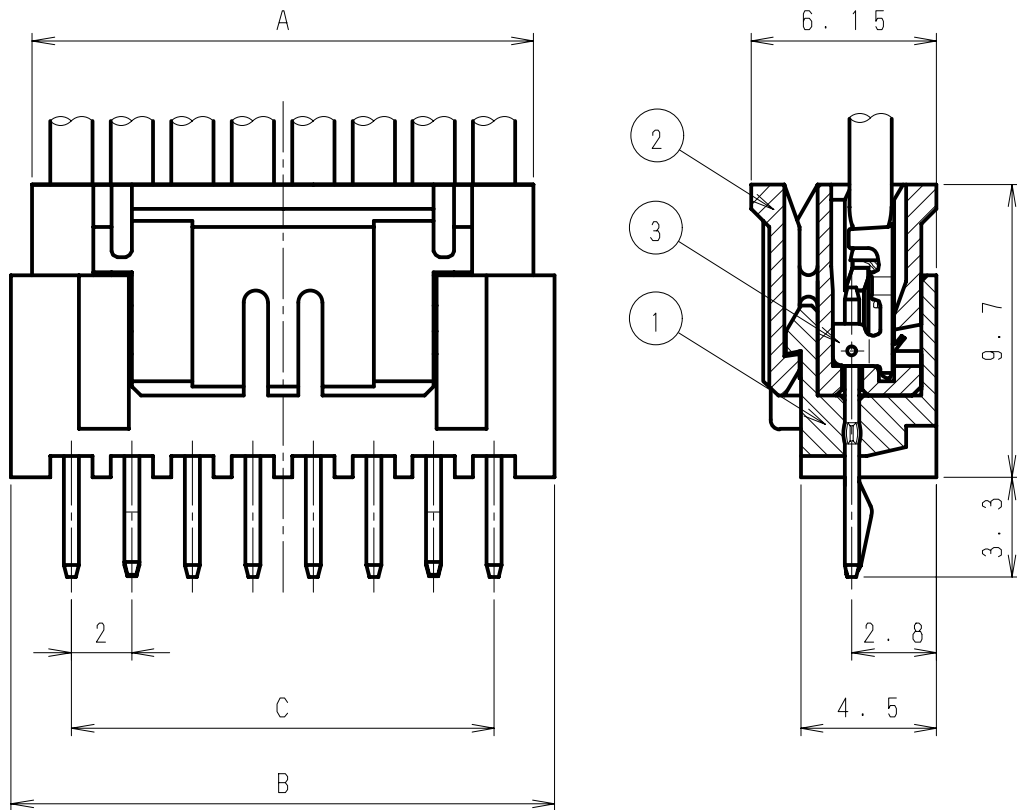


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WS	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	5~7	
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

△	. . .								
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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			SJHコネクタ Sタイプ Ass'y SJH Connector S-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	4/1
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			
						図番 DRAWING No. JC-0950-03			

極数	A	B	C	極数	A	B	C
8	16.6	18.0	14.0	13	26.6	28.0	24.0
9	18.6	20.0	16.0	14	28.6	30.0	26.0
10	20.6	22.0	18.0	15	30.6	32.0	28.0
11	22.6	24.0	20.0	16	32.6	34.0	30.0
12	24.6	26.0	22.0	—	—	—	—

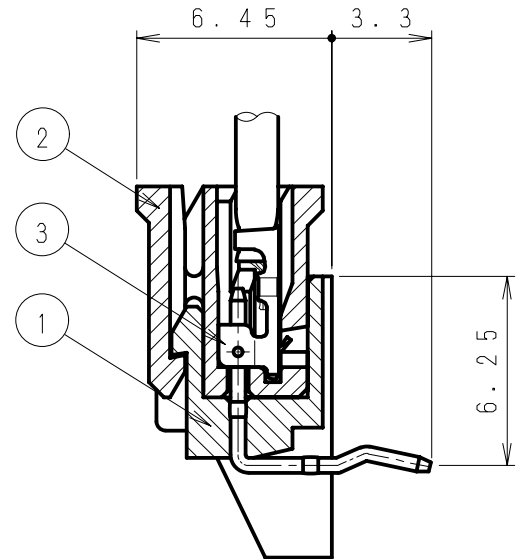
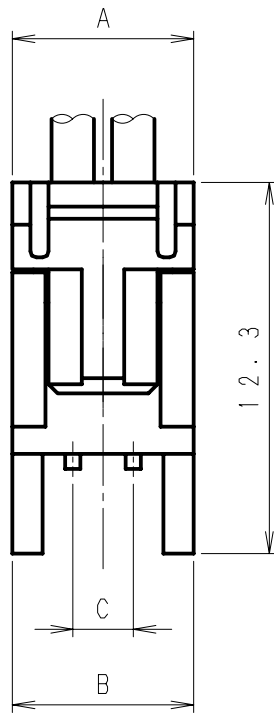


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WS	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	8 ~ 16	
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

△									
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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		SJHコネクタ Sタイプ Ass'y SJH Connector S-type Ass'y		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
±0.3		4/1		JC-0950-04					
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

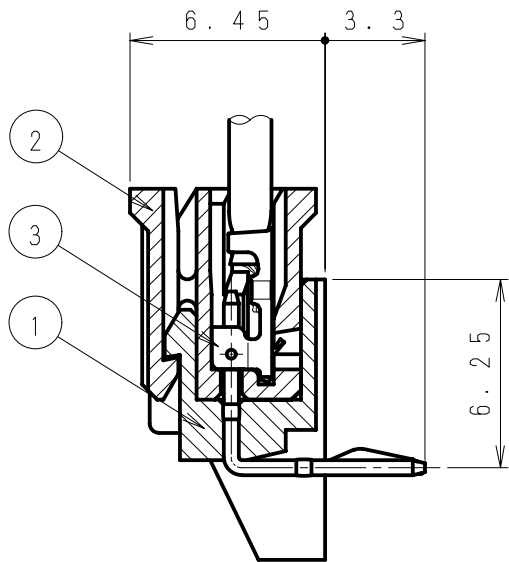
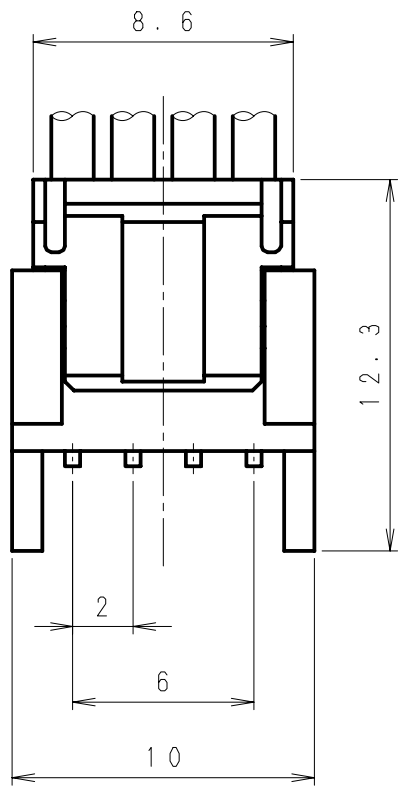
極数	A	B	C
2	6.0	6.0	2.0
3	8.0	8.0	4.0



No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WL	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
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	2 ~ 3	
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

△	. . .								
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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	SJHコネクタ Lタイプ Ass'y SJH Connector L-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		4 / 1		JC-0950-05	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			



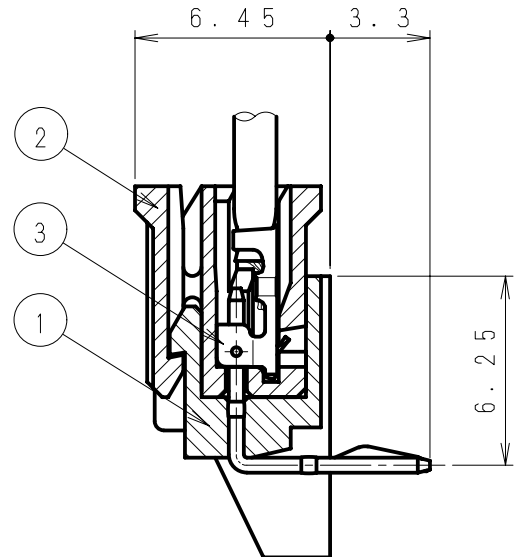
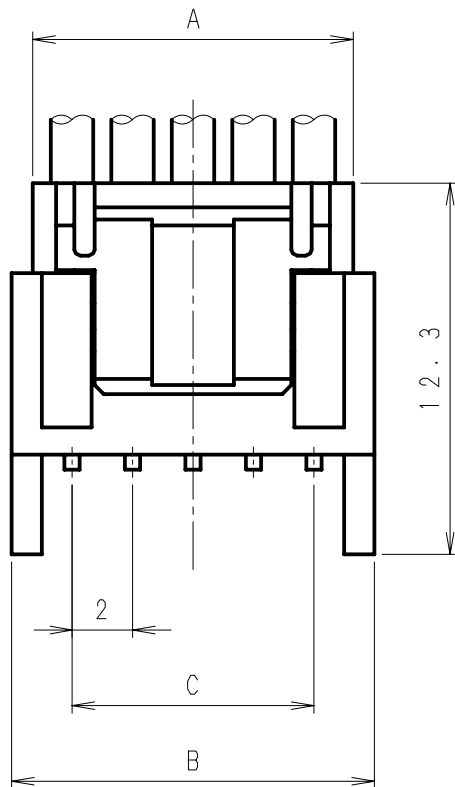
No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-04WL	ウエハー Wafer	66ナイロン 66Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-04HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	4	
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

△	. . .								
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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	SJHコネクタ Lタイプ Ass'y SJH Connector L-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
				±0.3		4 / 1		JC-0950-06	
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      図番 DRAWING No. JC-0950-07  
 UNIT : mm      NOTES) . . . . DO NOT SCALE

極数	A	B	C
5	10.6	12.0	8.0
6	12.6	14.0	10.0
7	14.6	16.0	12.0

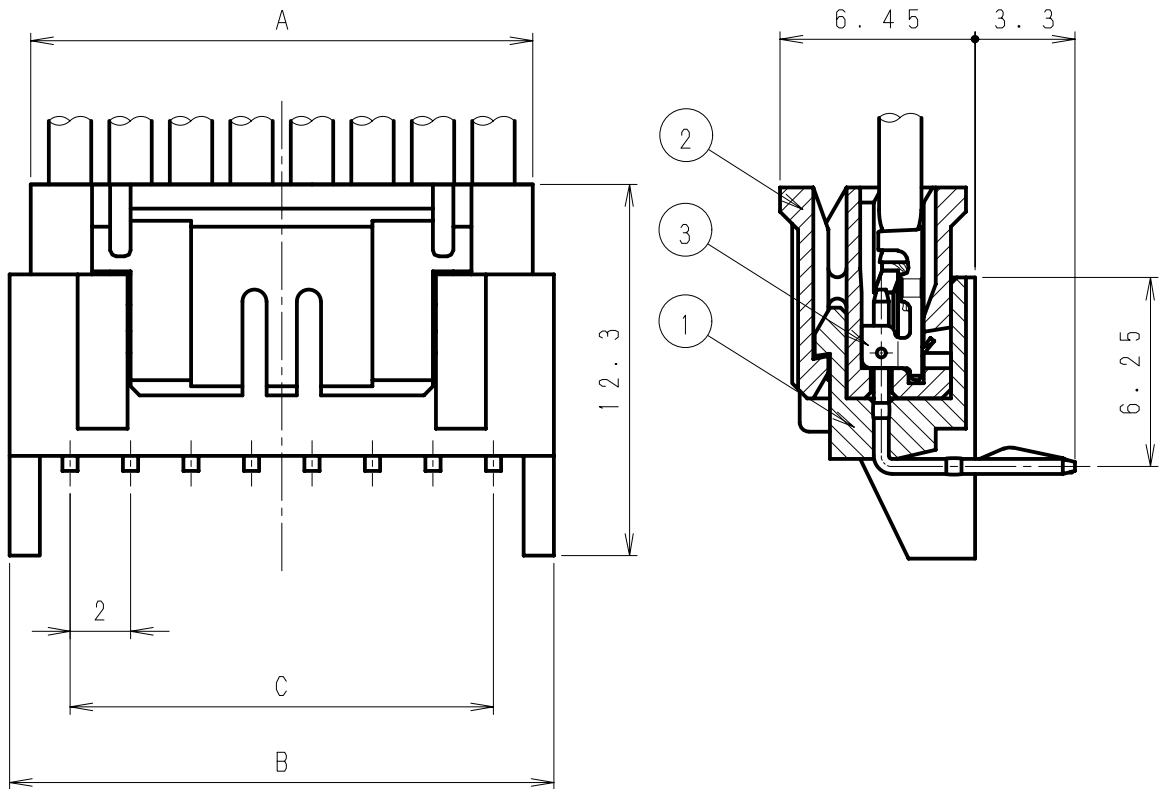


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WL	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
③	720374-2MAC 720474-2MAC	ターミナル Terminal	リン青銅 (スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

極数 Poles	5~7	
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

△	. . .								
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	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	SJHコネクタ Lタイプ Ass'y SJH Connector L-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 4/1	図番 DRAWING No. JC-0950-07	
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

極数	A	B	C	極数	A	B	C
8	16.6	18.0	14.0	13	26.6	28.0	24.0
9	18.6	20.0	16.0	14	28.6	30.0	26.0
10	20.6	22.0	18.0	15	30.6	32.0	28.0
11	22.6	24.0	20.0	16	32.6	34.0	30.0
12	24.6	26.0	22.0	—	—	—	—



No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SJH20-□□WL	ウエハー Wafer	66ナイロン 66 Nylon 黄銅 (錫メッキ) Brass (Tin Plating)
②	SJH2K-□□HG	ハウジング Housing	66ナイロン 66 Nylon
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	8 ~ 16	
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

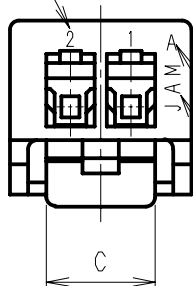
△									
△	05. 3. 7	被覆外径変更 Insulation Dia change	Y. S	Y. H	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SJHコネクタ Lタイプ Ass'y SJH Connector L-type Ass'y	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.	
±0.3		4/1		JC-0950-08					
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			

第三角法  
3rd ANGLE PROJECTION

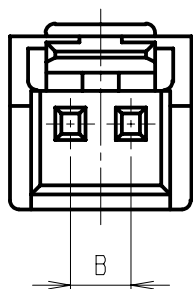
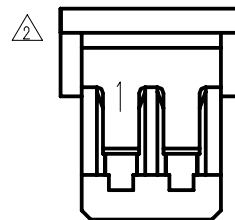
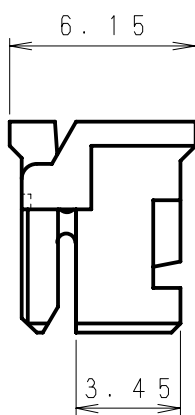
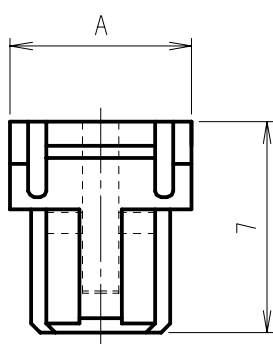
単位: mm 注) . . . . . 図面を実測しないこと  
UNIT: mm NOTES) . . . . . DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.  
JC-0950-09


極番刻印  
Pole No. Mark



キャビNo刻印  
Cav No. Mark  
"JAM" 社名刻印  
"JAM" Mark



製品番号	A	B	C
SJH2K-02HG	6.0	2.0	3.6
SJH2K-03HG	8.0	4.0	4.4

△5	. .								
△4	. .								
△3	. .				SJH2K-00HG		66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△2	06. 9. 21	背面図追加 Additional rear view	清水	堀内	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	清水	堀内					
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 Y. Horiuchi	確認 CHECKED K. Kusano	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺 度 SCALE 4 / 1	図 番 DRAWING No. JC-0950-09					
設計 DESIGN A. Kumakura	製図 DRAWING A. Kumakura	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.							

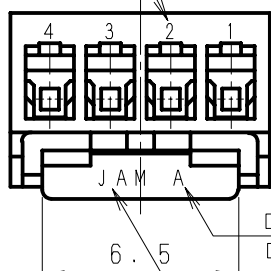


第三角法  
3rd ANGLE PROJECTION

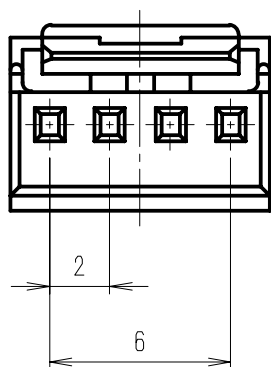
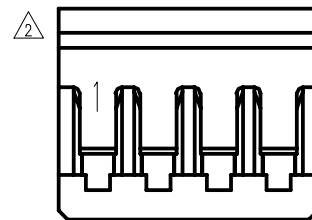
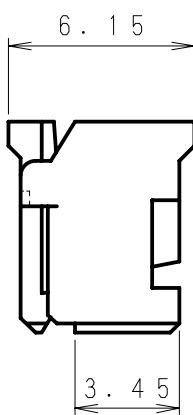
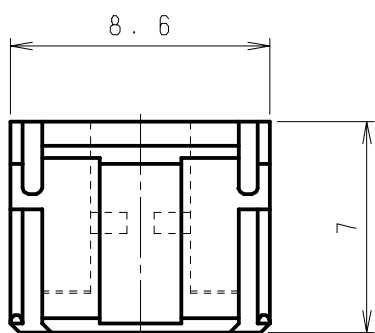
単位: mm  
UNIT: mm  
注) . . . . . 図面を実測しないこと  
NOTES) . . . . . DO NOT SCALE


図番 DRAWING No.  
JC-0950-10

極番刻印  
Pole No. Mark



□はキャビNo刻印  
□, Cav No. Mark  
"JAM"社名刻印  
"JAM" Mark



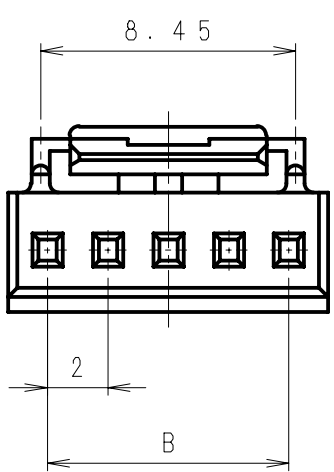
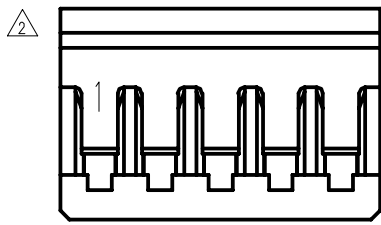
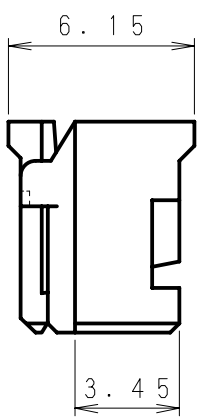
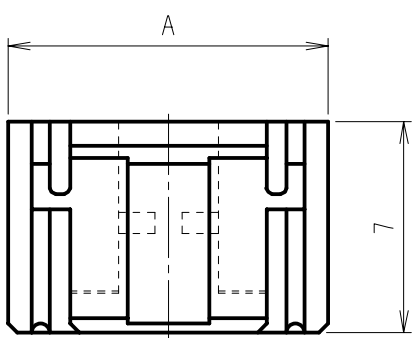
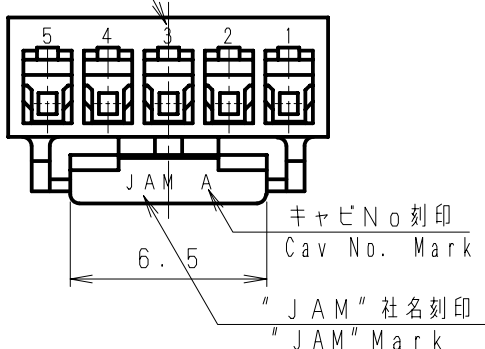
△5	. .								
△4	. .								
△3	. .					SJH2K-04HG	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△2	06. 9. 21	背面図追加 Additional rear view	清水 堀内		製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△1	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	清水 堀内						
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	SJHハウジング SJH Housing	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	4 / 1	図番 DRAWING No.	JC-0950-10
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

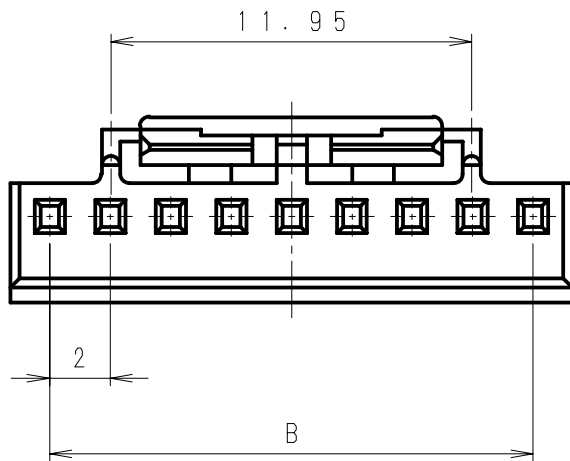
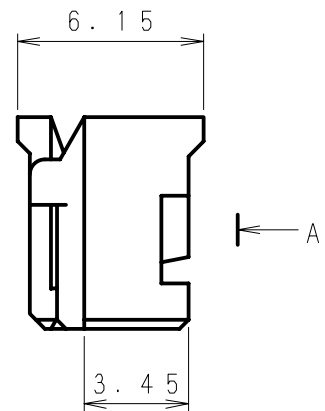
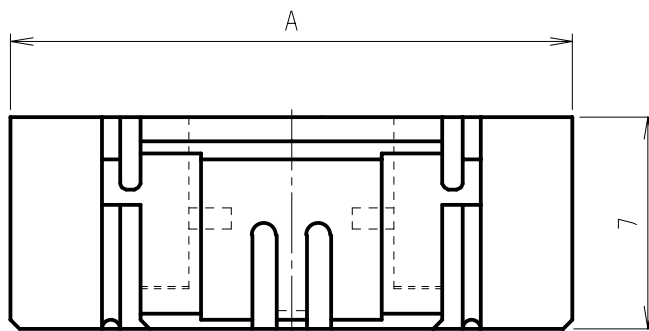
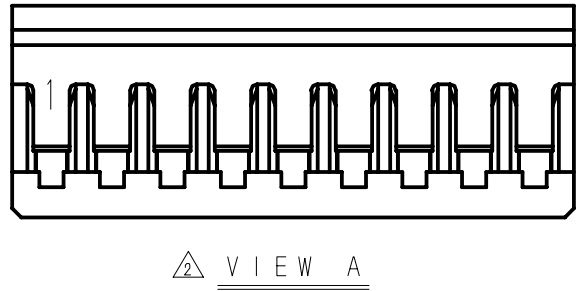
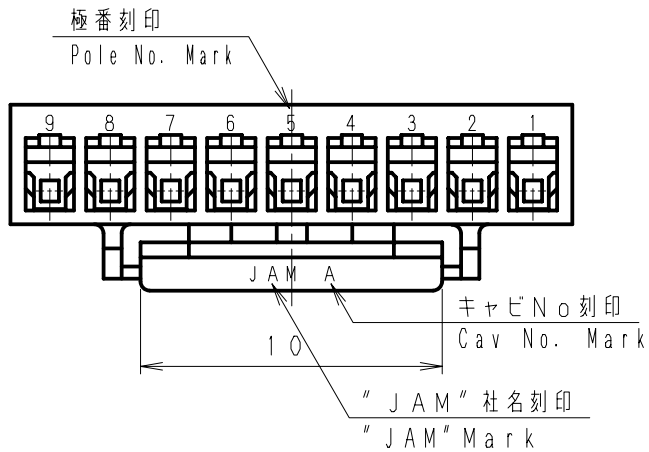
図番 DRAWING No.  
JC-0950-11

極番刻印  
Pole No. Mark



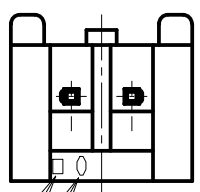
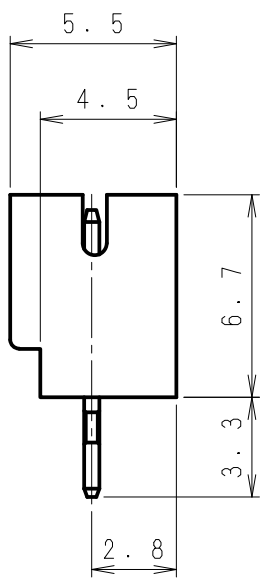
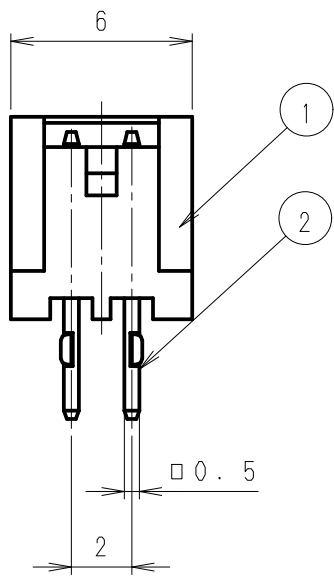
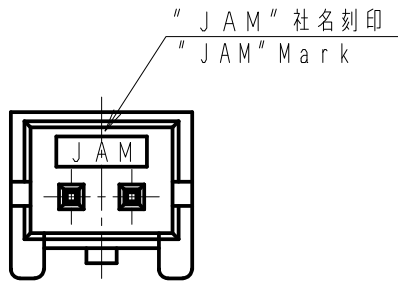
極数 Poles	A	B
5	10.6	8.0
6	12.6	10.0
7	14.6	12.0

△5	. .								
△4	. .								
△3	. .								
△2	06. 9. 21	背面図追加 Additional rear view	清水	堀内	SJH2K-□□HG		66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△1	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	清水	堀内	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ハウジング SJH Housing	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	4 / 1	図番 DRAWING No.	JC-0950-11
設計 DESIGN	A. Kumakura	製図 DRAWING	A. Kumakura	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



極数 Poles	A	B
8	16.6	14.0
9	18.6	16.0
10	20.6	18.0
11	22.6	20.0
12	24.6	22.0
13	26.6	24.0
14	28.6	26.0
15	30.6	28.0
16	32.6	30.0

△	. . .	. . .	. . .	. . .	SJH2K-□□HG	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△	06. 9.21	A矢視図追加 Additional view A	清水 堀内	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
△	05. 6.30	誤記訂正 Error correction	清水 堀内					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME		SJHハウジング SJH Housing		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.
				±0.3		4/1		JC-0950-12
設計 DESIGN	A. Kumakura		製図 DRAWING	A. Kumakura		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.		



○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)

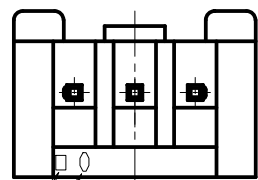
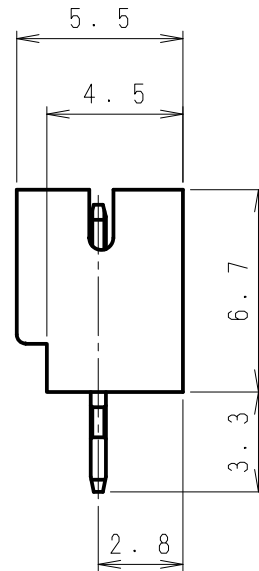
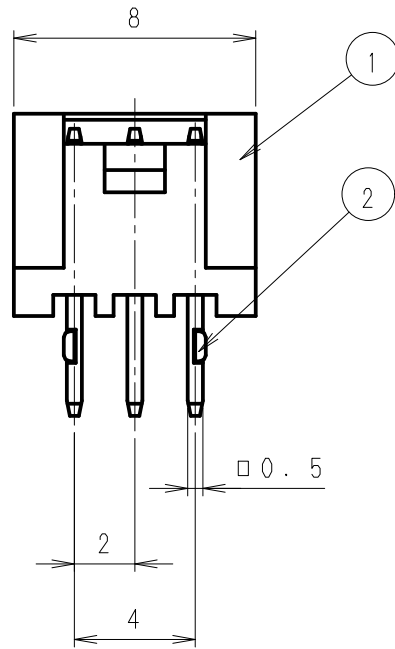
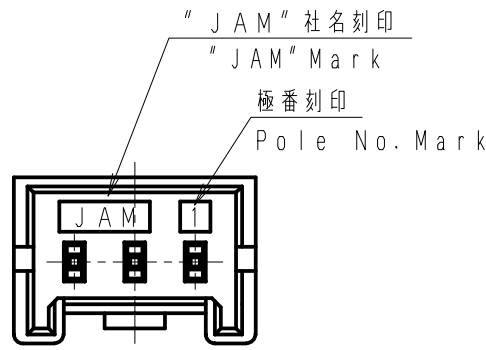
△6									
△5					②	黄銅 Brass	△ 錫銅鍍金 Sn-Cu Plating		
△4					①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0		
△3									
△2									
△1	07.12.25	仕様 Pin change	小泉	草野	製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE	色 COLOR	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP		製品名 NAME	SJHウエハー (ストレート型) SJH Wafer (Streight Type)		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	A. Kumakura	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-46Z
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	A. Mizukami	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

第三角法  
3rd ANGLE PROJECTION


単位: mm  
UNIT: mm

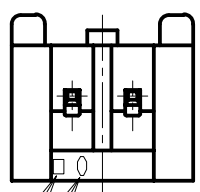
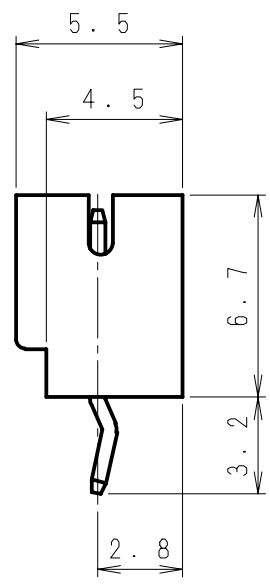
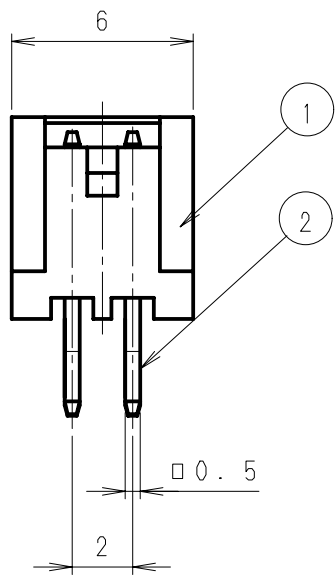
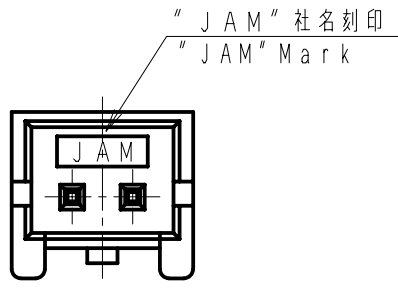
注) . . . . . 図面を実測しないこと  
NOTES) . . . . . DO NOT SCALE

図番 DRAWING No.  
JC-0810-49Z



O 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)

△6									
△5									
△4					SJH20-03WSK	②	黄銅 Brass	錫銅鍍金 Sn-Cu Plating	
△3						①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△2					製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	
△1								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 (ストレート型) SJH Wafer (Streight Type)		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	A. Kumakura	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-49Z
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	A. Mizukami	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



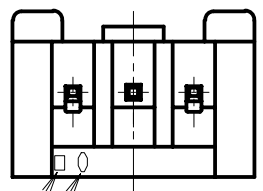
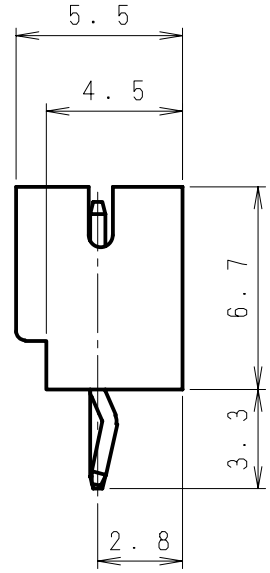
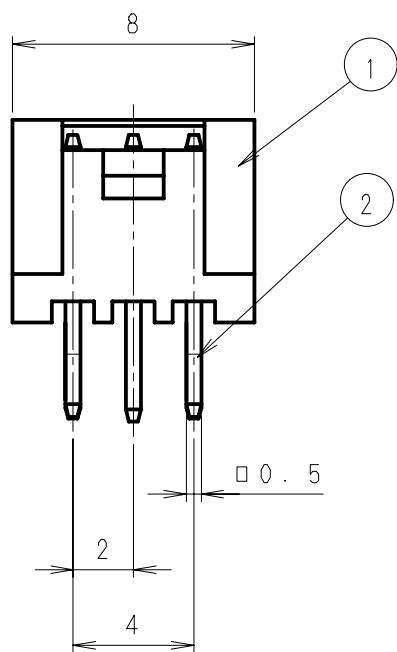
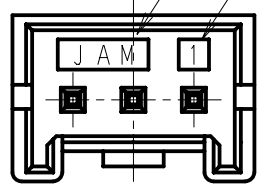
△は型No刻印 (a~c)  
△, Model No. Mark (a~c)

□はキャビNo刻印 (A~P)  
□, Cav No. Mark (A~P)



△	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction.	Y. S. Y. H						
△	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating Deletion.	Y. S. Y. H	SJH20-02WS	②	黄銅 Brass	△ ② 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating		
△	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	①	66ナイロン 66 Nylon	UL94V-0		
△	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	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	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME			SJHウエハー (ストレート型) SJH Wafer (Streight Type)		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-03Z
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	K. Yokoyama	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

"JAM" 社名刻印  
"JAM" Mark  
極番刻印  
Pole No. Mark

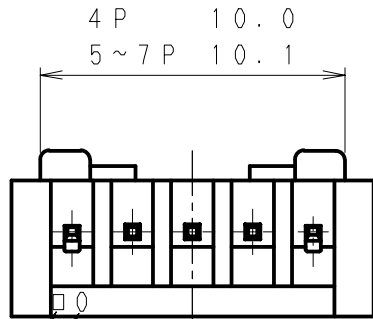
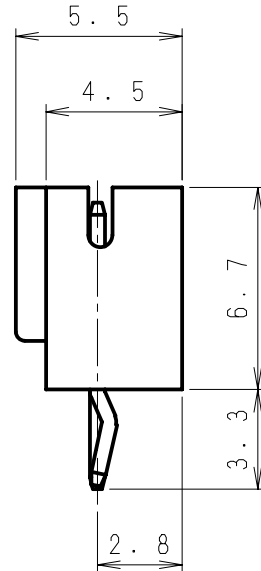
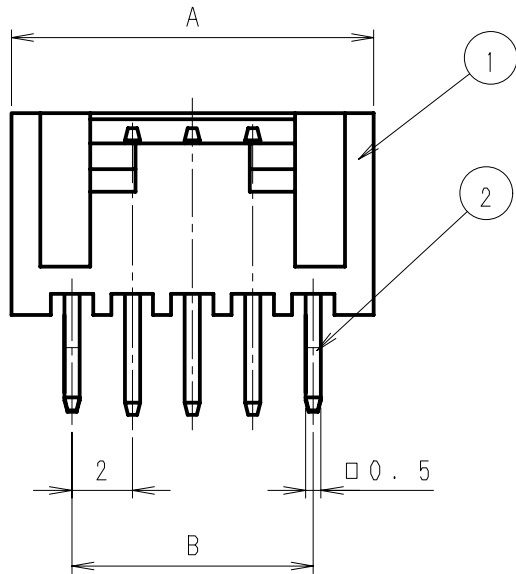
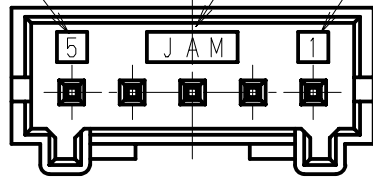


△は型No刻印 (a~c)  
△, Model No. Mark (a~c)  
□はキャビNo刻印 (A~P)  
□, Cav No. Mark (A~P)

△3

△3	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction.	Y. S. Y. H					
△2	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating Deletion.	Y. S. Y. H	SJH20-03WS	②	黄銅 Brass	△1 ② 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating	
△1	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	①	66ナイロン 66 Nylon	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	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 3/1	製品名 NAME SJH Wafer (Streight Type)	図番 DRAWING No. JC-0810-04Z	
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	K. Yokoyama	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				

最終極番刻印 Last Pole No. Mark  
 "JAM" 社名刻印 "JAM" Mark  
 極番刻印 Pole No. Mark

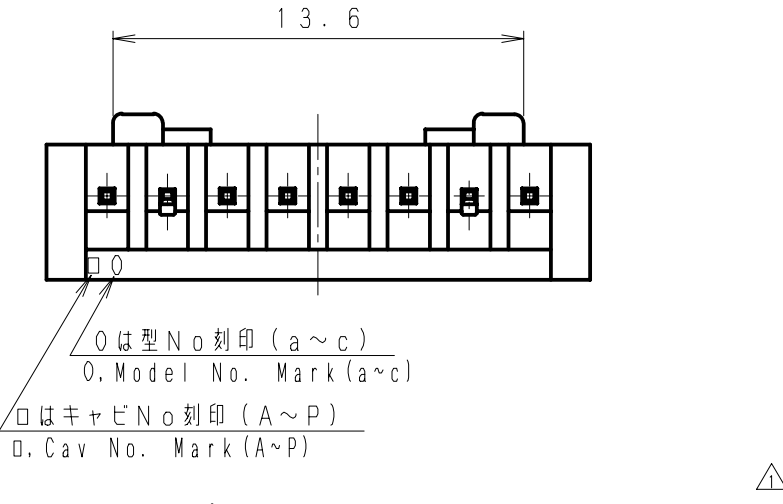
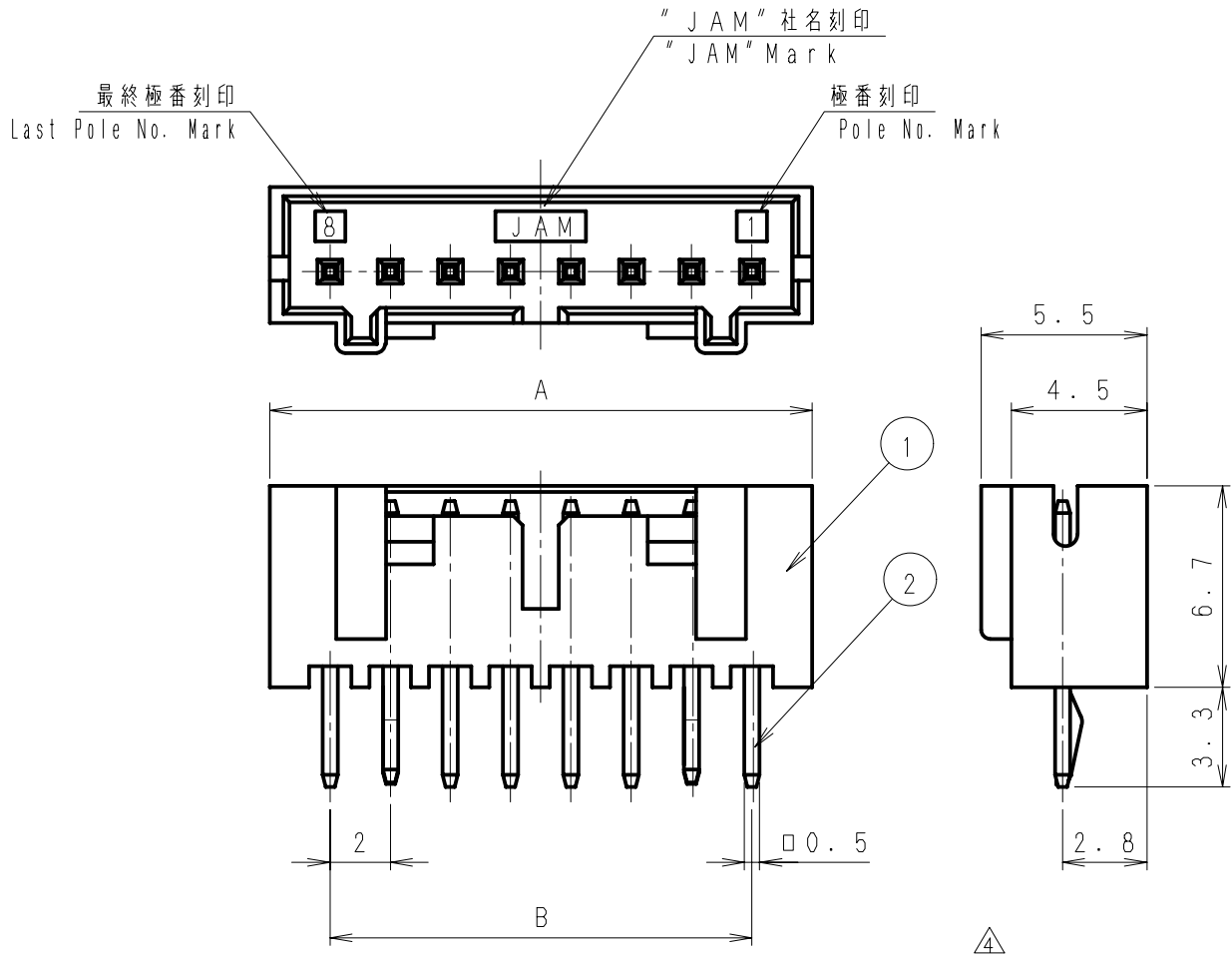


0 は型 No 刻印 (a~c)  
 0. Model No. Mark (a~c)  
 □ はキャビ No 刻印 (A~P)  
 □, Cav No. Mark (A~P)

極数 Poles	A	B
4	10.0	6.0
5	12.0	8.0
6	14.0	10.0
7	16.0	12.0

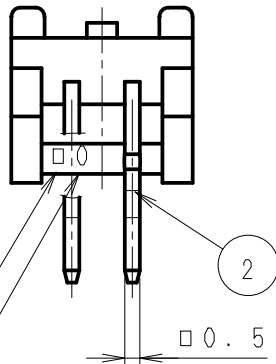
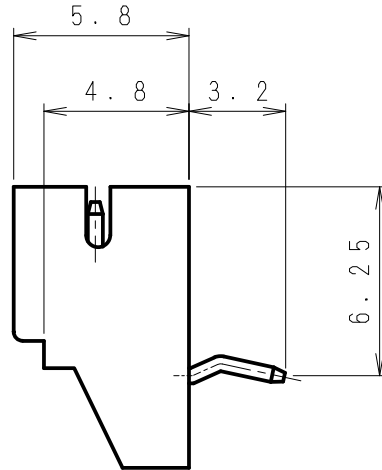
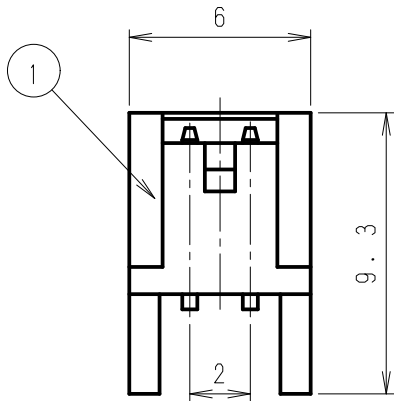
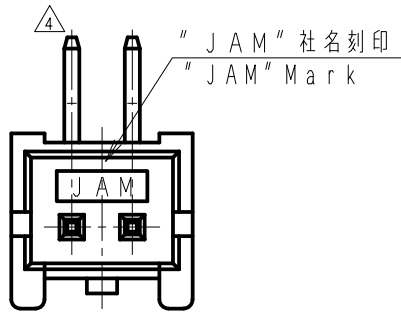
△3	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	Y. S. Y. H						
△2	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating Deletion.	Y. S. Y. H	SJH20-□□WS	②	黄銅 Brass	△1 ② 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating	—	
△1	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0		
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-05Z
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	K. Yokoyama	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					





極数 Poles	A	B
8	18.0	14.0
9	20.0	16.0
10	22.0	18.0
11	24.0	20.0
12	26.0	22.0
13	28.0	24.0
14	30.0	26.0
15	32.0	28.0
16	34.0	30.0

△	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction.	Y. S. Y. H						
△	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating Deletion.	Y. S. Y. H	SJH20-□□WS	②	黄銅 Brass	△ <sup>3</sup> 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating		
△	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H		①	66ナイロン 66 Nylon	UL94V-0		
△	02. 12. 10	極数追加	熊倉 堀内	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 (ストレート型) SJH Wafer (Streight Type)	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	K. Kusano	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-06Z
設計 DESIGN	K. Yokoyama	製図 DRAWING	K. Yokoyama	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

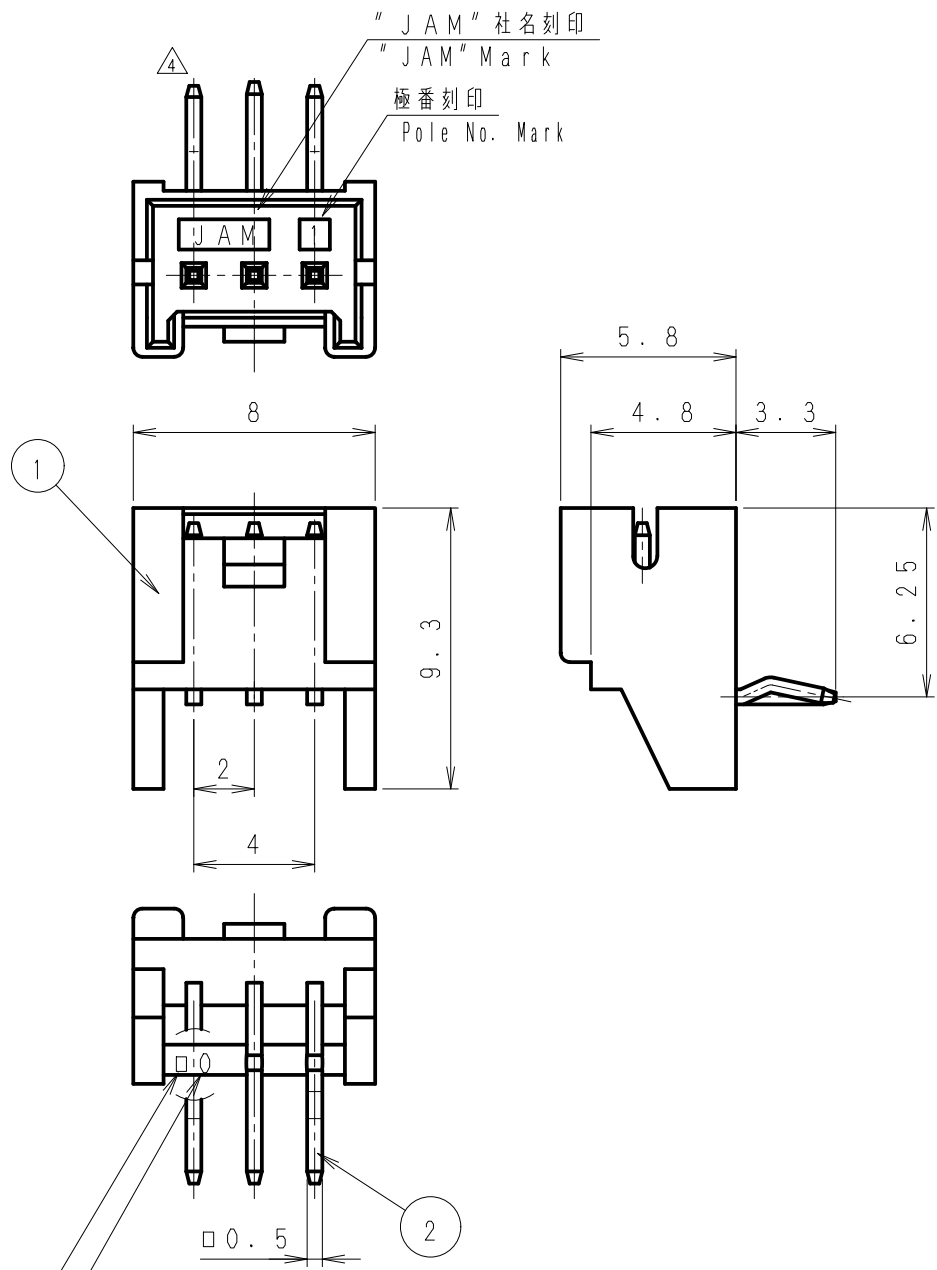


△ は型 No 刻印 (a~c)  
△, Model No. Mark (a~c)

□ はキャビ No 刻印 (A~P)  
□, Cav. No. Mark (A~P)

△

△6													
△5					②	黄銅 Brass	△1 ② 半田鍍金又は錫鍍金 <del>Solder Plating or Tin Plating</del>						
△4	08. 9. 29	誤記訂正 Error correction.	Y. S. K. K	SJH20-02WL	①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0						
△3	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction.	Y. S. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE	色 COLOR					
△2	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H										
△1	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H										
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME		SJHウエハー (アングル型) SJH Wafer (Angle Type)							
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	±0.3		尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0810-07Z	
設計 DESIGN	K. Yokoyama		製図 DRAWING	K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.							

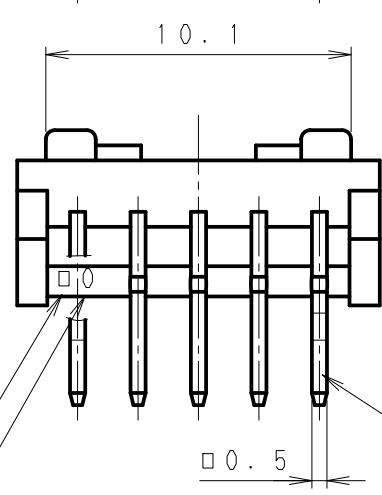
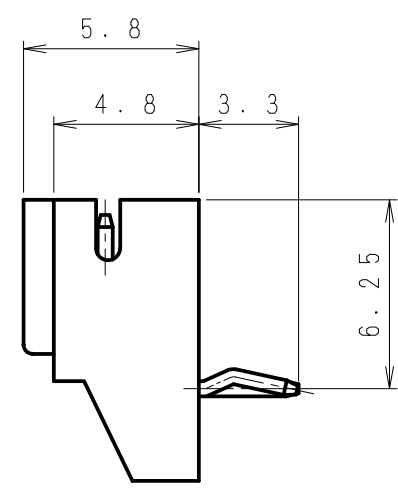
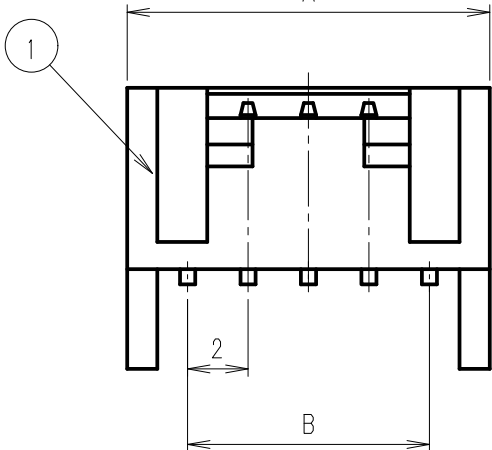
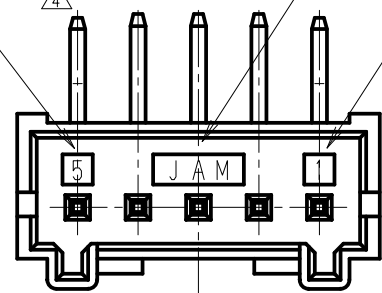


△は型No刻印 (a~c)  
△, Model No. Mark (a~c)

□はキャビNo刻印 (A~P)  
□, Cav. No. Mark (A~P)

△6								
△5					②	黄銅 Brass	△1 ② 半田鍍金又は錫鍍金 <del>Solder Plating or Tin Plating</del>	—
△4	08. 9. 29	誤記訂正 Error correction	Y. S. K. K	SJH20-03WL	①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△3	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	Y. S. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE	色 COLOR
△2	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion	Y. S. Y. H					
△1	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition	K. K. Y. H					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME		SJHウエハー (アングル型) SJH Wafer (Angle Type)		
承認 APPROVED	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Kusano		±0.3	3/1	JC-0810-08Z			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					
K. Yokoyama	K. Yokoyama							

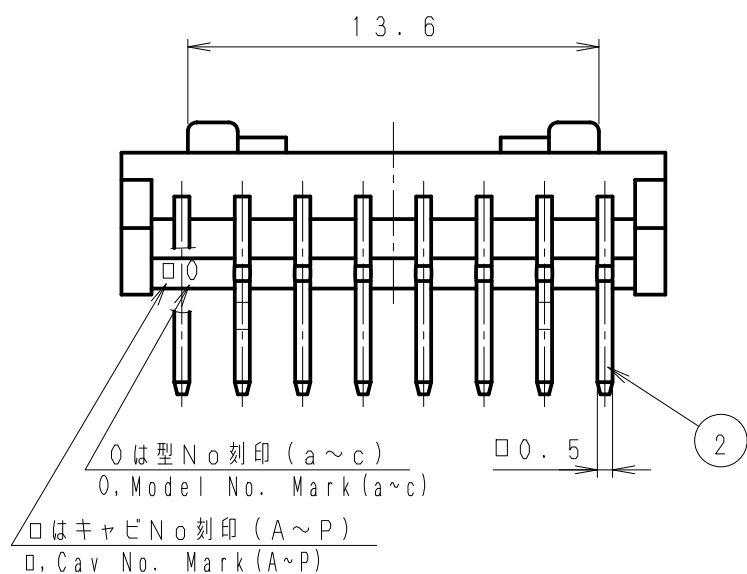
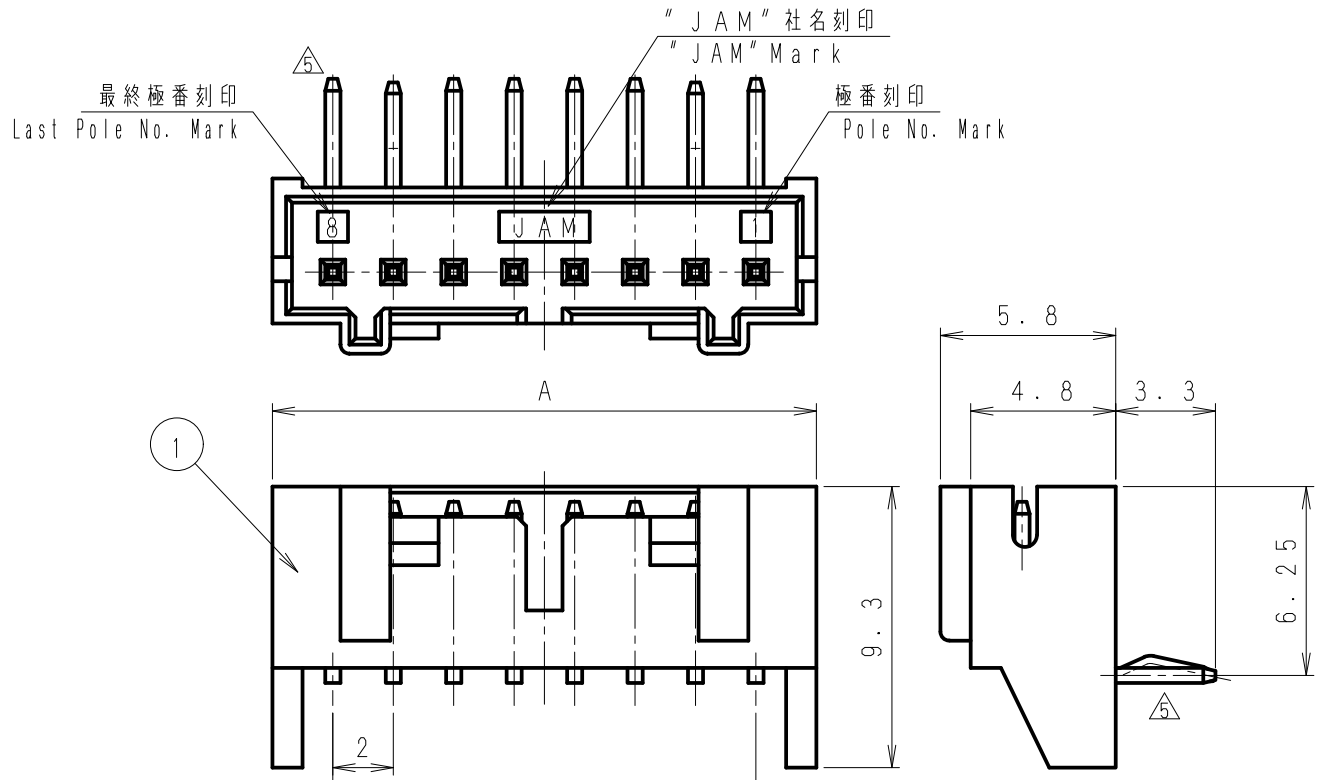
"JAM" 社名刻印 "JAM" Mark  
 最終極番刻印 Last Pole No. Mark  
 極番刻印 Pole No. Mark



○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)

極数 Poles	A	B
4	10.0	6.0
5	12.0	8.0
6	14.0	10.0
7	16.0	12.0

△6							
△5					②	黄銅 Brass	△1 ② 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating
△4	08. 9. 29	誤記訂正 Error correction	Y. S. K. K	SJH20-□DWL	①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0
△3	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	Y. S. Y. H	製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE
△2	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion	Y. S. Y. H				色 COLOR
△1	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition	K. K. Y. H				
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME		SJHウエハー (アングル型) SJH Wafer (Angle Type)	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi		確認 CHECKED	K. Kusano		一般公差 TOLERANCE	±0.3
			設計 DESIGN	K. Yokoyama		尺度 SCALE	3/1
			製図 DRAWING	K. Yokoyama		図番 DRAWING No.	JC-0810-09Z
				JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.			



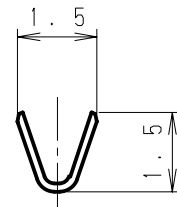
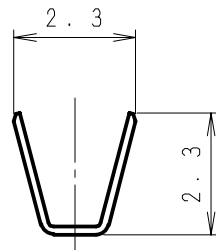
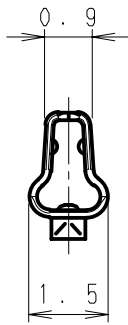
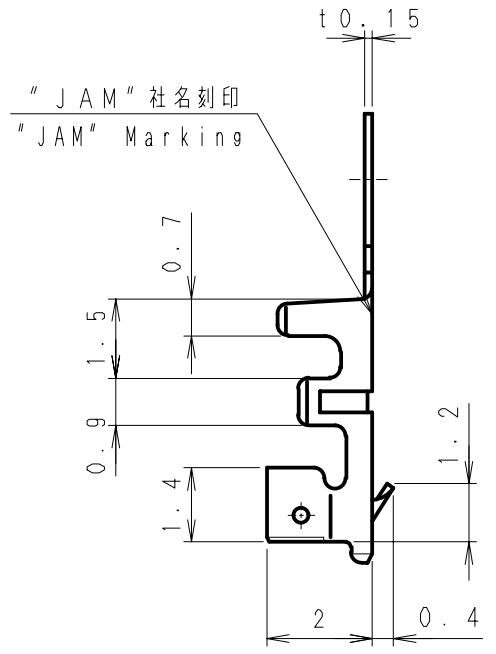
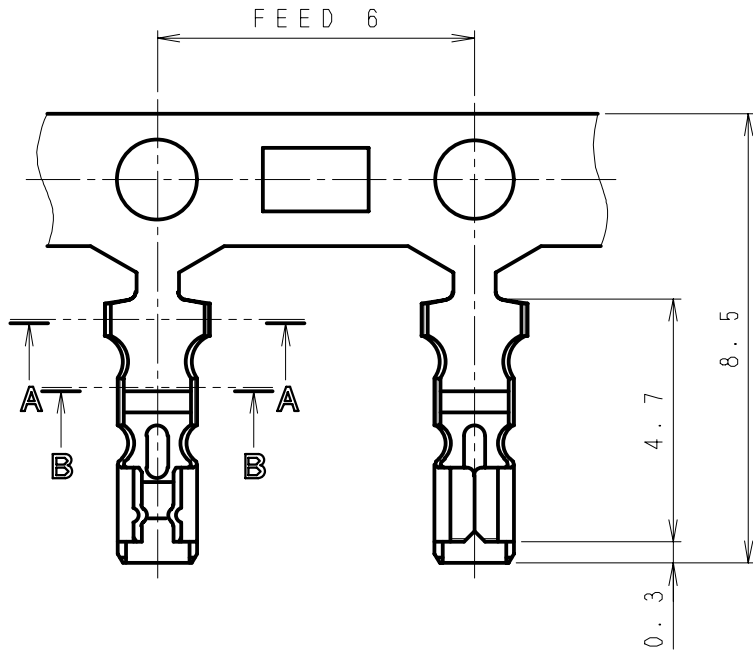
極数 Poles	A	B
8	18.0	14.0
9	20.0	16.0
10	22.0	18.0
11	24.0	20.0
12	26.0	22.0
13	28.0	24.0
14	30.0	26.0
15	32.0	28.0
16	34.0	30.0

△								
△								
△	08. 9. 29	誤記訂正 Error correction	Y. S. K. K		②	黄銅 Brass	△ <sub>3</sub> 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating	
△	05. 6. 30	誤記訂正 Error correction	Y. S. Y. H	SJH20-□DWL	①	66ナイロン 66Nylon	UL94V-0	
△	05. 1. 11	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion	Y. S. Y. H					
△	03. 2. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition	K. K. Y. H					
△	02. 12. 10	極数追加	熊倉 堀内	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(アングル型) SJH Wafer (Angle Type)			
承認 APPROVED Y. Horiuchi	確認 CHECKED K. Kusano	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 3/1	図番 DRAWING No. JC-0810-10Z				
設計 DESIGN K. Yokoyama	製図 DRAWING K. Yokoyama	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-0810-14Z



SEC A-A

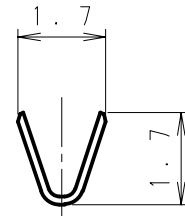
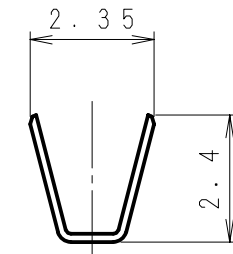
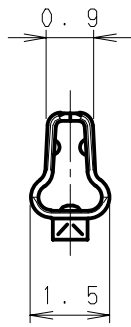
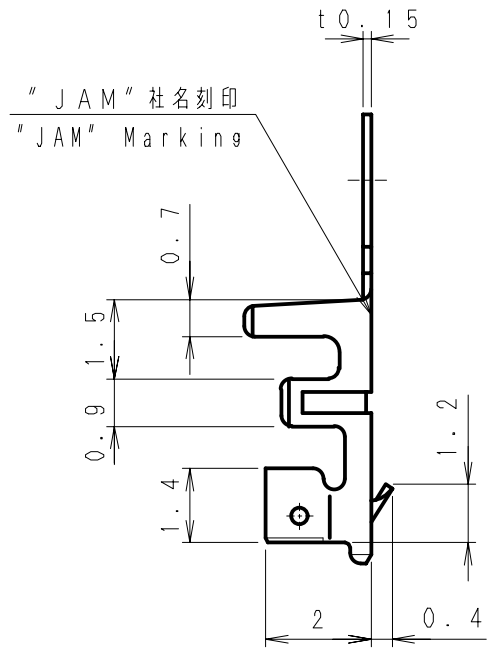
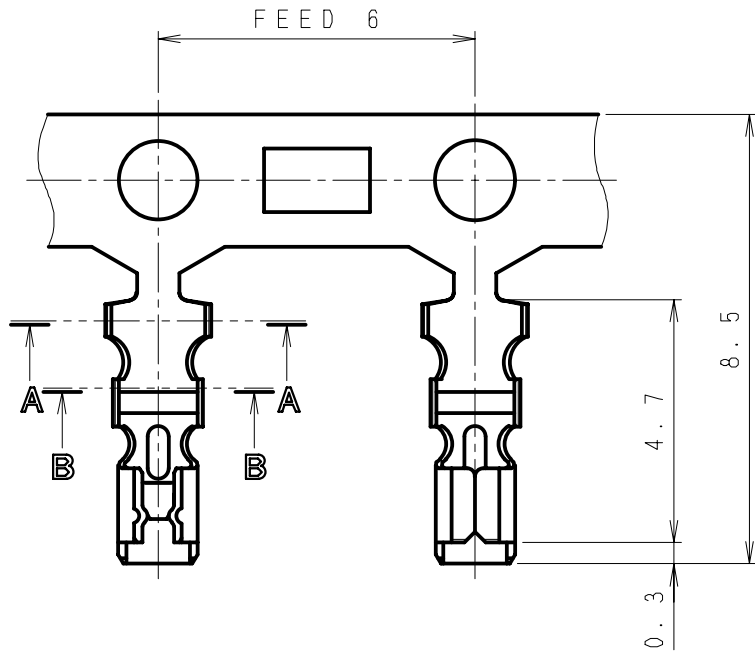
SEC B-B

△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	05.12.12	被覆外径変更(範囲指定)	清水	堀内					
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	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Kusano		±0.3		7/1	JC-0810-14Z			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
K. Yokoyama	K. Yokoyama								

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-0810-15Z



SEC A-A

SEC B-B

△6	. .								
△5	. .								
△4	. .								△
△3	. .				720474-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#22~#24	φ1.1~φ1.6
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	表面処理 FINISH	適用電線 WIRE SIZE	被覆外径 INSULATION DIA
△1	05.12.12	被覆外径変更(範囲指定)	清水	堀内					
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	確認 CHECKED		一般公差 TOLERANCE		尺度 SCALE	図番 DRAWING No.			
Y. Horiuchi	K. Kusano		±0.3		7 / 1	JC-0810-15Z			
設計 DESIGN	製図 DRAWING		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
K. Yokoyama	K. Yokoyama								

