

Specification No.

SA-1121S-Z3-1/14

御中

製品仕様書
Product specifications

製品名
Product Name

JS-Wコネクタ
JS-W connector

受領印欄
Acknowledged

△	2015. 7. 27	端子材質追加 Terminal material added.	清水	草野			
△	2007. 12. 10	品番構成, ラベルフォーマット追加 Product No. code, Label Format added.	熊倉	草野	承認 Approved	確認 Checked	作成 Prepared
△	2007. 9. 25	色記号表追記 Color table added.	清水	堀内	堀内	熊倉	清水
Issue	2006. 1. 10						
No.	日付 Date	変更内容 Revision	変更 Change	承認 Approved			

仕 様 書 Specifications

SA-1121S-Z3-2/14

1. 適用範囲 (Scope)

この製品仕様書は「JS-Wコネクタ」の一般仕様及び性能について規定する。
The present document concerns general specifications and performances of "JS-W connector".

2. 製品名・製品番号 (Product name and number)

製品名 Product Name	製品番号 Number	材料及び表面処理 Material and surface treatment
ターミナル(P I 型) Terminal, PI type	7 0 2 0 6 2 - 2 M A	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor bronze, pre tin-plated
ターミナル(J S 型) Terminal, JS type	7 0 6 4 1 6 - 2 M A F	△ リン青銅系又はリン青銅 スズメッキ材 Phosphor bronze type or Phosphor bronze, pre tin-plated
	7 0 6 5 1 6 - 2 M A	
ハウジング Housing	J S 0 9 1 - □ □ F	P B T (UL94HB)
ウエハー ストレート型 Wafer, straight	J S 0 9 1 - □ □ M	ベース : P B T (UL94V-0) G F 入り 角ピン : 黄銅 (スズメッキ) Base: PBT(UL94V-0) with GF Pin: brass, tin-plated
ウエハー アングル型 Wafer, angle	J S 0 9 2 - □ □ M	

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 - 0 2 8 2 - 9 2 Z	J S - W コネクタ ストレート型 JS-W connector, straight	△
△ J C - 0 2 8 2 - 9 3 Z	J S - W コネクタ ストレート型 JS-W connector, straight	△
△ J C - 0 2 8 2 - 9 4 Z	J S - W コネクタ アングル型 JS-W connector, angle	△
△ J C - 0 2 8 2 - 9 5 Z	J S - W コネクタ アングル型 JS-W connector, angle	△
J C - 0 2 8 2 - 6 5 Z	J S - W ハウジング JS-W housing	0

図面番号 Drawing No.	製品名 Product name	記号 Mark
J C - 0 2 8 2 - 6 6 Z	J S - W ウェハー ストレート型 JS-W wafer, straight	0
J C - 0 2 8 2 - 6 8 Z	J S - W ウェハー ストレート型 JS-W wafer, straight	0
J C - 0 2 8 2 - 6 7 Z	J S - W ウェハー アングル型 JS-W wafer, angle	0
J C - 0 2 8 2 - 6 9 Z	J S - W ウェハー アングル型 JS-W wafer, angle	0
J C - 0 3 2 2 - 5 2 Z	ターミナル (P I 形) Terminal, PI type	0
△ J C - 0 3 2 2 - 5 1 Z	ターミナル (J S 形) Terminal, JS type	△
△ J C - 0 3 3 9 - 0 1 Z	ターミナル (J S 形) Terminal, JS type	△

4. 定格 (Rated values)

項目 Item	規格値 Description
定格電圧 Rated voltage	2 5 0 V AC, DC 250 V AC, DC
定格電流 Rated current	3 A (注 1) 3 A (Note 1)
使用温度範囲 Temperature range	- 3 5 ~ + 1 0 5 °C (通電による温度上昇分を含む) -35 to +105°C (heating by energization included)
適用電線範囲 (注 2) Wire size (Note 2)	AWG # 2 0 ~ # 3 0 最大被覆外径 $\phi 1.7$ mm AWG #20 to #30 Maximum diameter of insulation covering $\phi 1.7$ mm
適用プリント基板 Applicable P.C. board	厚さ : 1.2 ~ 2.4 mm 穴径 : $\phi 1.1^{+0.1}_{-0}$ mm Thickness 1.2 to 2.4 mm Hole diameter $\phi 1.1^{+0.1}_{-0}$ mm
保存温度 Storage temperature	- 3 0 ~ + 6 0 °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。

(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 1) The rated current shown is at the terminal contact section. Practically, it varies depending on rated current of particular wire and operating temperature.

(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 0010〔環境試験方法（電気、電子）通則〕に規定された試験場所の標準にて実施する。

The performances tested under the conditions and methods given in the table below shall conform to the respective specifications. Unless otherwise specified, carry out the tests according to the standards of a place of test stipulated in JIS C0010 "General Rules of Environmental Testing Method (Electric and Electronic)".

5-1 外観 (Appearance)

No.	項目 Item	規格値 Description	条件 Check
5-1-1	外観 Appearance	使用上有害となる様な割れ・変形等が無いこと Crack, deformation, etc. harmful in use are not allowed	目視 Visual

5-2 機械的性能 (Mechanical properties)

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-2-1	挿入力 Insertion force	- 単極の場合 3.9 N 以下 2 極以上の場合 単極の挿入力×極数 - For single pole 3.9 N or less - For more than 2 poles (Single pole force) × Poles	ハウジングにターミナルを装着し、ハウジングロックを除去してウエハーへの挿入力を測定する。 試験速度 25 mm/min Unlock the housing, inserting the terminal into housing, and measure the force required for inserting the wafer into housing at 25 mm/min
5-2-2	保持力 Pull-out force	- 単極の場合 0.6 N 以上 2 極以上の場合 単極の保持力×極数 - For single pole 0.6 N or more - For more than 2 poles (Single pole force) × Poles	ハウジングにターミナルを装着し、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 100 mm/min Unlock the housing, inserting the terminal into housing, and measure the pull-out force of wafer at 100 mm/min

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-2-3	ターミナル 挿入力 Terminal insertion force	1 9 . 6 N 以下 19.6 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 2 5 mm/min Using universal testing machine, measure the force required for inserting the terminal into housing at 25 mm/min
5-2-4	ターミナル 保持力 Terminal pull-out force	3 9 . 2 N 以上 39.2 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 1 0 0 mm/min Using universal testing machine, pull the terminal axially at 100 mm/min until it leaves the housing. Take the reading at this point.
5-2-5	ハウジングロック 保持力 Housing locking power	2 9 . 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 1 0 0 mm/min Engage the wafer and housing with each other, and pull the housing at 100 mm/min until unlocked. Take the reading at this point.
5-2-6	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 2 5 mm/min Crimp the terminal's wire barrel and conductor together, fasten the altogether, and pull the wire axially at 25 mm/min
		AWG#20	5 8 . 8	
		AWG#22	4 9 . 0	
		AWG#24	2 9 . 4	
		AWG#26	1 9 . 6	
		AWG#28	9 . 8	
		AWG#30	7 . 8	

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-2-7	ウエハー 角ピン保持力 Wafer square pin pull-out force	29.4 N 以上 29.4 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 25 mm/min Push the wafer square pin in P.C. board attachment direction at 25 mm/min.

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以下 (20mV以下) Engage the connector, measure the overall resistance at 15 mA or less 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 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

5-4 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(50回) 試験前後の接触抵抗を測定する。 Mount the terminals on housing, repeat 50 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	
		保持力 Pull-out force	0.6 N 以上 0.6 N or more	
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。 通電電流 100mA 掃引割合 10～55～10Hz 掃引時間 1分 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. Current 100mA. Sweep frequency 10-55-10 Hz. Sweep time 1 min. Vibration axes X, Y, Z. Vibration time 2 h each or totally 6 h.
		電流瞬断 Momentary failure	10μs 以下 10μ sec or less	
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
5-4-3	耐衝撃性 Shock	電流瞬断 Momentary failure	10μs 以下 10μ sec or less	コネクタを結合し、下記条件にて衝撃 試験実施。 通電電流 100mA 加 速 度 50G 方 向 X、Y、Z 回 数 各方向3回 Engage the connector, and carry out tests under following conditions. Current 100mA. Acceleration 50G. Shock axes X, Y, Z. Shock Time 3 times for each.
		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 $-40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 30分 2. 室温 $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 15分以内 3. 高温側 $+85 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 30分 4. 室温 $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 15分以内 1～4を5サイクル行う。 Engage the connector, and subject it to 5 cycles of following sequence. 1. Low temperature $-40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ for 30 min. 2. Room temperature $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ within 15 min. 3. High temperature $+85 \pm 3^{\circ}\text{C}$ for 30 min. 4. Room temperature $+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$ within 15 min.
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
5-4-5	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 $40 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相対湿度 90～95% RH 放置時間 96時間 室内で2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 96 h under following conditions. Ambient temperature $40 \pm 2^{\circ}\text{C}$. Relative humidity 90 to 95%. Leave the sample at the room for 2 h before check.
		絶縁抵抗 Insulation resistance	100MΩ 以上 100 MΩ or more	
		耐電圧 Dielectric strength	AC500V／ 1分間 異常なきこと Shall remain normal at 500 V AC for 1 min	
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	

仕 様 書 Specifications

SA-1121S-Z3-9/14

No.	項目 Item	規格値 Description		試験条件及び方法 Check
5-4-6	耐塩水噴霧性 Salt mist	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 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.
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
5-4-7	耐硫化水素 ガス性 Hydrogen sulfide	接触抵抗 Contact resistance	20mΩ 以下 20 mΩ or less	コネクタを結合後、下記硫化水素ガス 中に放置。 温度 40 ± 2℃ 濃度 3 ± 1 p p m 放置時間 24時間 室内で1 ～ 2 時間放置後測定 Engage the connector, and keep it in hydrogen sulfide for 24 h. Temperature 40 ± 2°C. Density 3 ± 1 ppm. 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	
5-4-8	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 温度 25 ± 10℃ 濃度 25 / 2 % (アンモニア水500cc) 密封容器 10 ～ 20ℓ 放置時間 2時間 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 2 h. Temperature 25 ± 10°C. Concentration 25/2%. (Ammonia water 500cc) Vessel 10 to 20 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
5-4-9	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 105 ± 3℃ 放置時間 24時間 室内で2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 24 h under following conditions. Ambient temperature 105 ± 3℃. Leave the sample at the room for 2 h before check.
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	
5-4-10	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 ± 3℃ 放置時間 72時間 室内で2時間放置後測定 Engage the connector, and keep the sample for 72 h under following conditions. Ambient temperature -40 ± 3℃. Leave the sample at the room for 2 h before check.
		外観 Appearance	異常なきこと Shall remain normal	

5-5 半田付性能 (Soldering characteristics)

No.	項目 Item	規格値 Description	試験条件及び方法 Check
5-5-1	半田付け後 ウェハー角ピン 保持力 Wafer square pin pull-out force, after soldering	9.8 N 以上 / 1 P 9.8 N or more / 1P	下記半田槽にウェハー角ピン半田付部を浸漬後、ウェハーの角ピンを基板装着方向に押し出す。 試験速度 25 mm/min 半田温度 250 ± 5℃ 浸漬時間 3 ± 1 秒 Dip the square pin soldering section into solder tank, and push the wafer square pin in P.C. board attachment direction at 25 mm/min. Solder temperature 250 ± 5℃. Time 3 ± 1 sec.
5-5-2	半田付性 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。 半田槽温度 250 ± 5℃ 浸漬時間 3 ± 1 秒 Dip the square pin soldering section of wafer into flux for 5 to 10 sec, and then into solder tank of 250 ± 5℃ for 3 ± 1 sec.
5-5-3	半田耐熱性 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	下記半田槽にウェハー角ピン半田付部を浸漬する。 半田槽温度 250 ± 5℃ 浸漬時間 3 ± 1 秒 浸漬深さ 1 mm Dip the square pin soldering section by 1 mm into solder tank of 250 ± 5℃ for 3 ± 1 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・ウエハー (Housings, 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 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.

7. 取扱い上の注意 (Attention on handling)

ウエハーからハウジングを取り外す場合は、必ずロックを解除してから行って下さい。

Please go after releasing the lock without fail when you detach the housing from the wafer.

△ <色記号> <Color>

記号 Symbol	無 None	R E	P K	B R	G Y	Y G
色 Name	白 White	赤 Red	桃 Pink	紫 Purple	灰 Gray	若草 Yellowish green

記号 Symbol	Y L	O R	B W	B L	G R	B K
色 Name	黄 Yellow	橙 Orange	茶 Brown	青 Blue	緑 Green	黒 Black

※ J A Mでの標準色は白色です。
JAM standard color is white.



品番構成 (Product No. code)

<ターミナル> <Terminal>

7 0 2 0 6 2 - 2M A

紙巻き (Paper winding)

スズメッキ材 (Pre tin-plated)

シリーズNo. (Series No.)

7 0 6 4 1 6 - 2M A F

低嵌合 (Low engagement)

紙巻き (Paper winding)

スズメッキ材 (Pre tin-plated)

シリーズNo. (Series No.)

7 0 6 5 1 6 - 2M A

紙巻き (Paper winding)

スズメッキ材 (Pre tin-plated)

シリーズNo. (Series No.)

<ハウジング> <Housing>

J S 0 9 1 - □□ F ※※

色記号 (Color)

製品種別 (Product type) F : ハウジング (Housing)

極数 (Poles) : 10~26

シリーズ名 (Series Name)

<ウエハー> <Wafer>

J S 0 9 1 - □ □ M ※※

色記号 (Color)

製品種別 (Product type) M: ウエハー (Wafer)

極数 (Poles) : 10~26

シリーズ名 (Series Name)

J S 0 9 2 - □ □ M ※※

色記号 (Color)

製品種別 (Product type) M: ウエハー (Wafer)

極数 (Poles) : 10~26

シリーズ名 (Series Name)



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	⑤
QUANTITY	
③	
JOINT	
	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.
- ⑤ 梱包確認印 Inspect

ロットNo. 詳細 (Lot No. Details)

0 A 2 D 2 3 2 0 0 1

通し番号 Thethrough number

型番 Part No.

日付 Date (1 日 1st 0 1 … 3 0 日 30th 3 0)

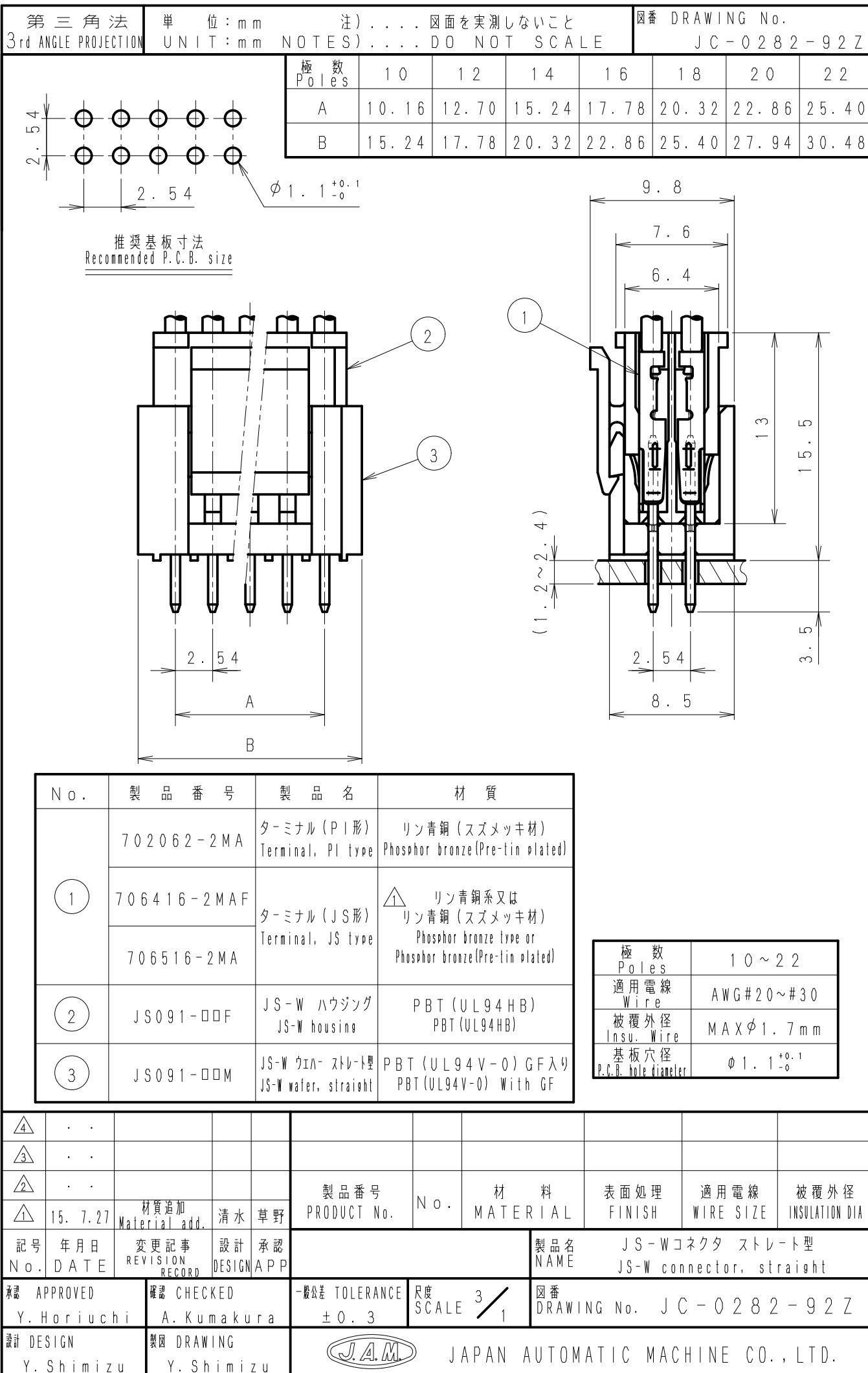
月 Month (1 月 Jan. A … 1 2 月 Dec. L)

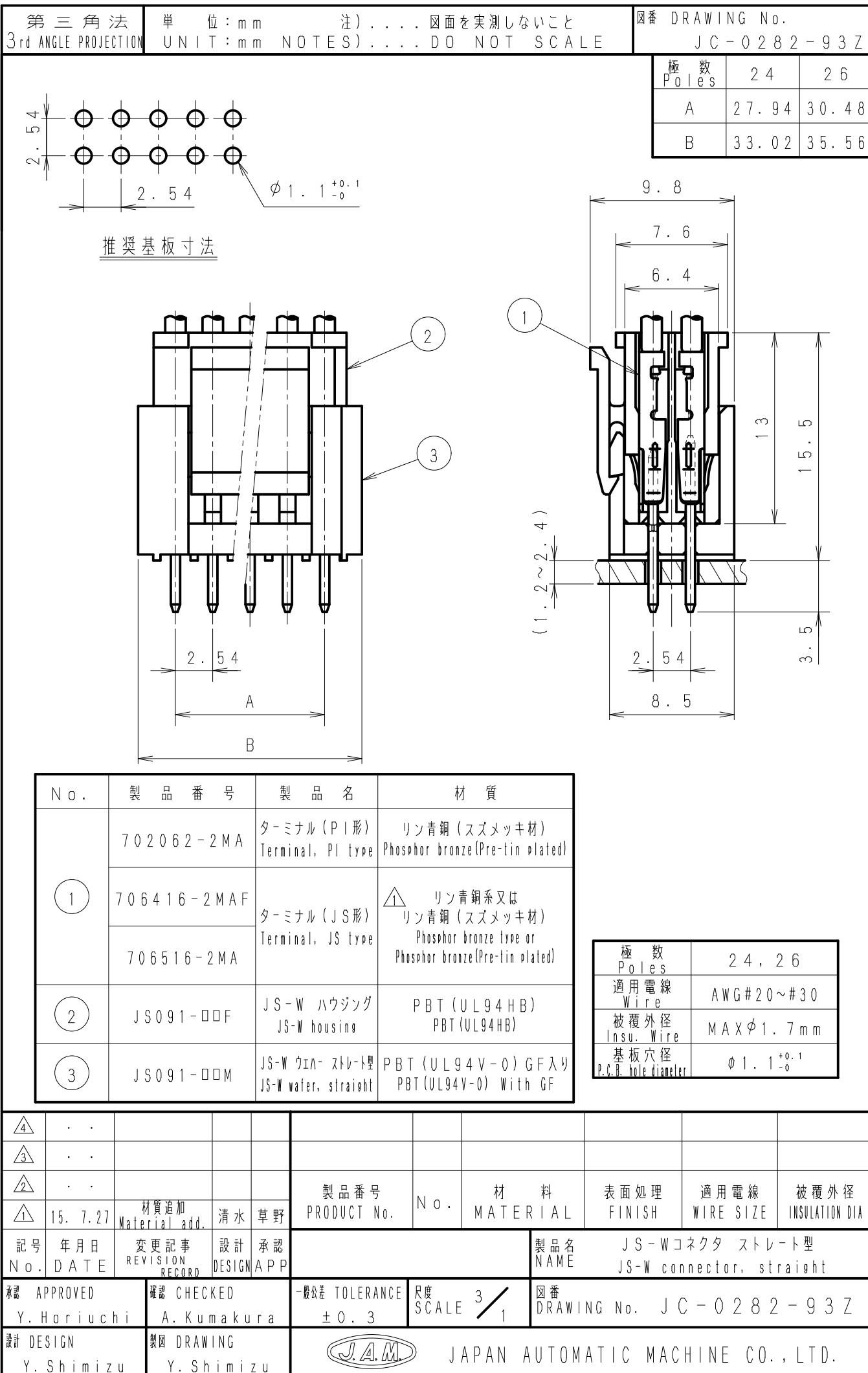
年 Year (西暦末尾 The end of A.D)

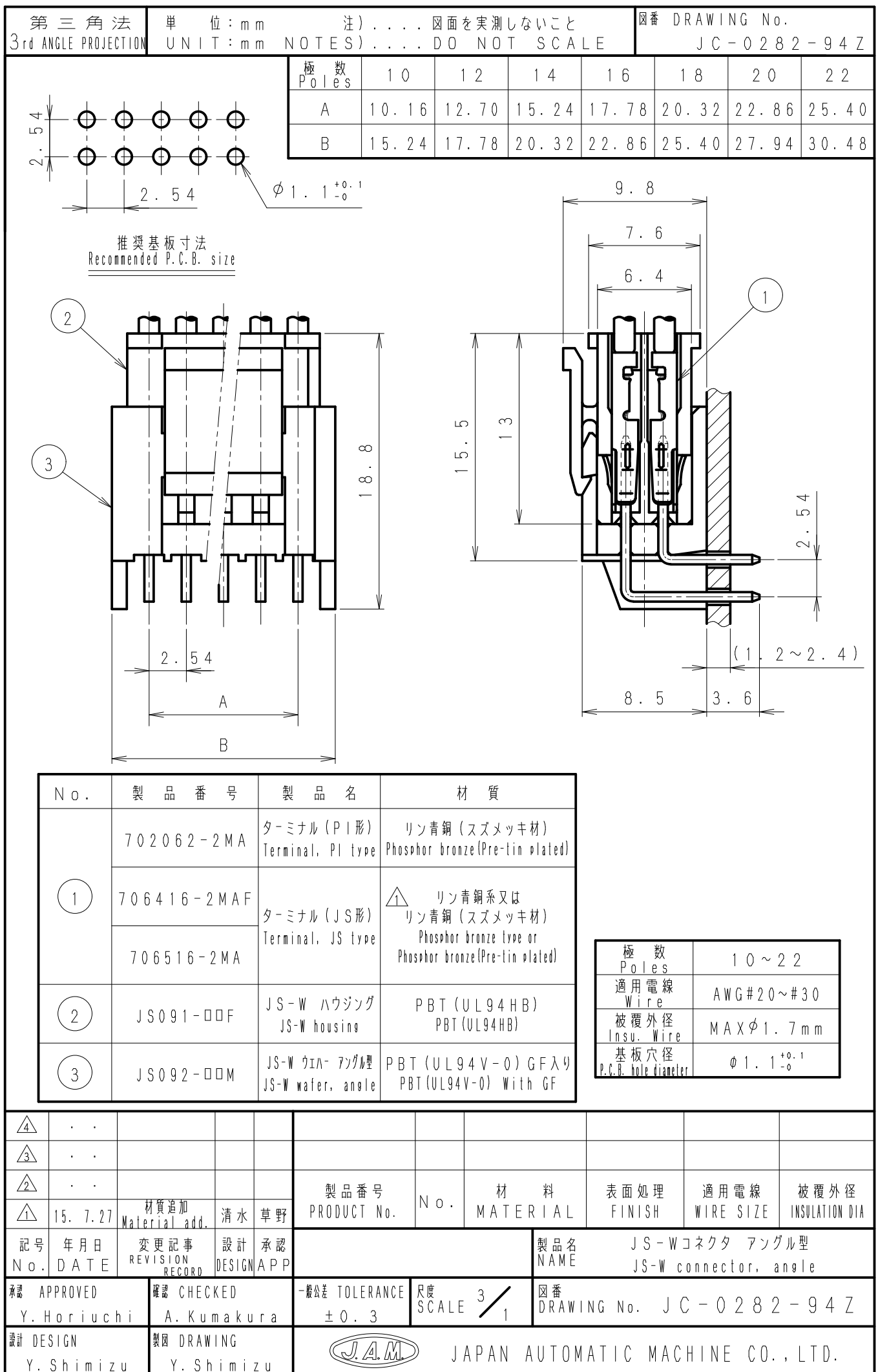
生産工場 Production factory (注 3) (Note 3)
A : 端子事業所

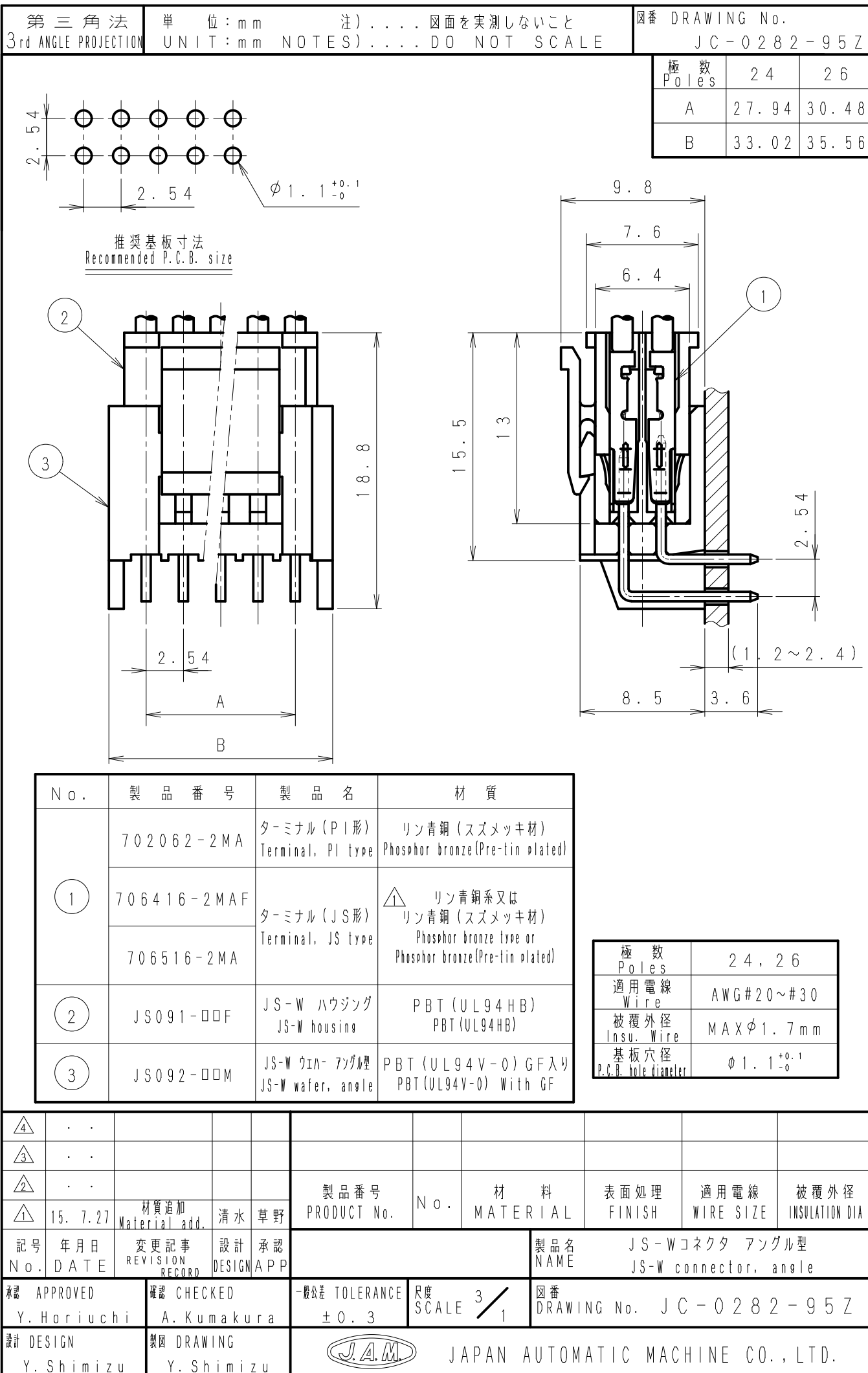
変化点 Revision

(注 3) 生産工場 : A 日本オートマチックマシン(株) 端子事業所
福島県南相馬市原町区下太田字川内迫 5 2 3(Note 3) Production factory : A: JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD Tanshi Plant
523 Kawauchisaku Shimo-ota Haramachi-ku Minami-soma, Fukushima





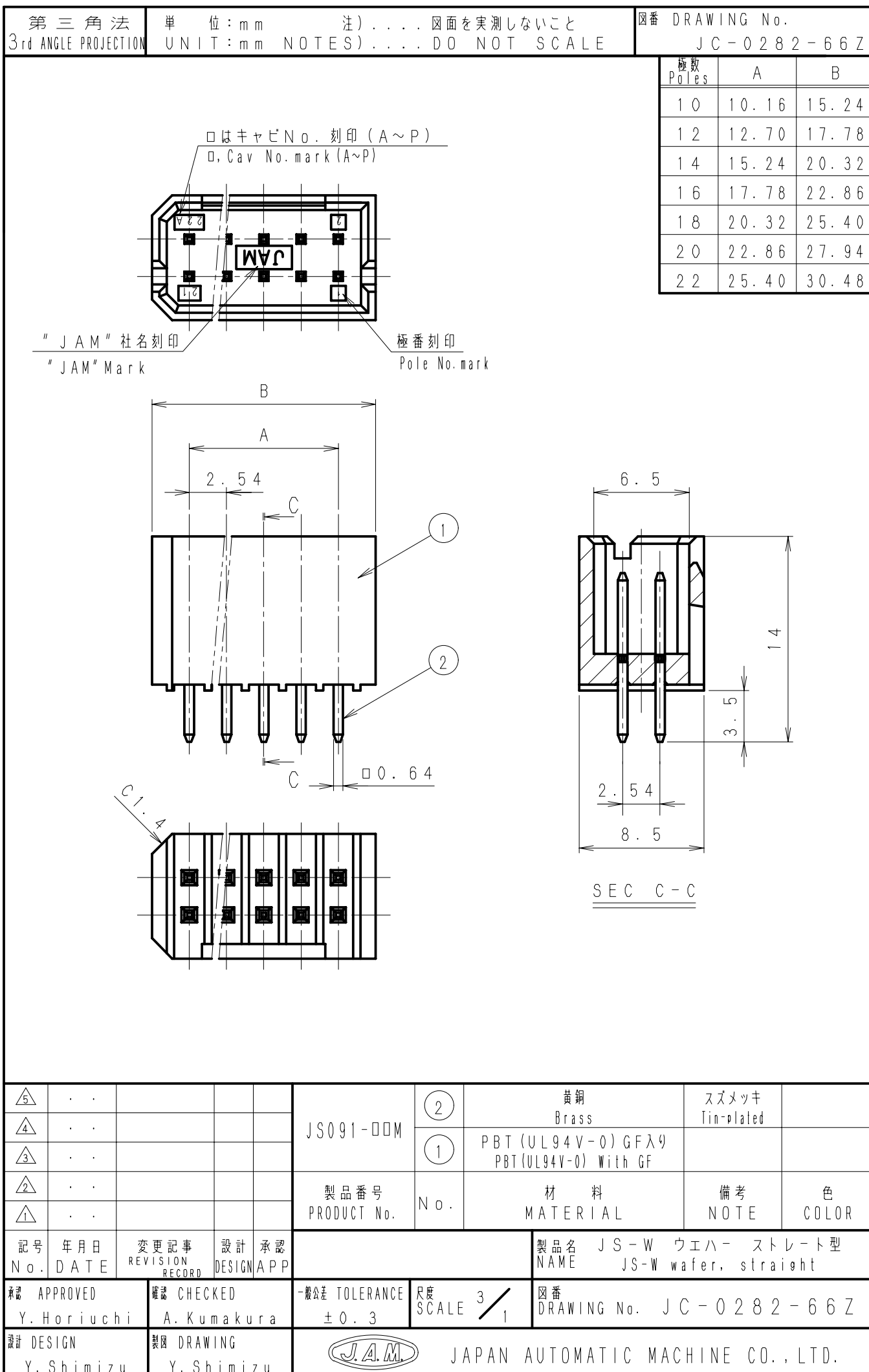


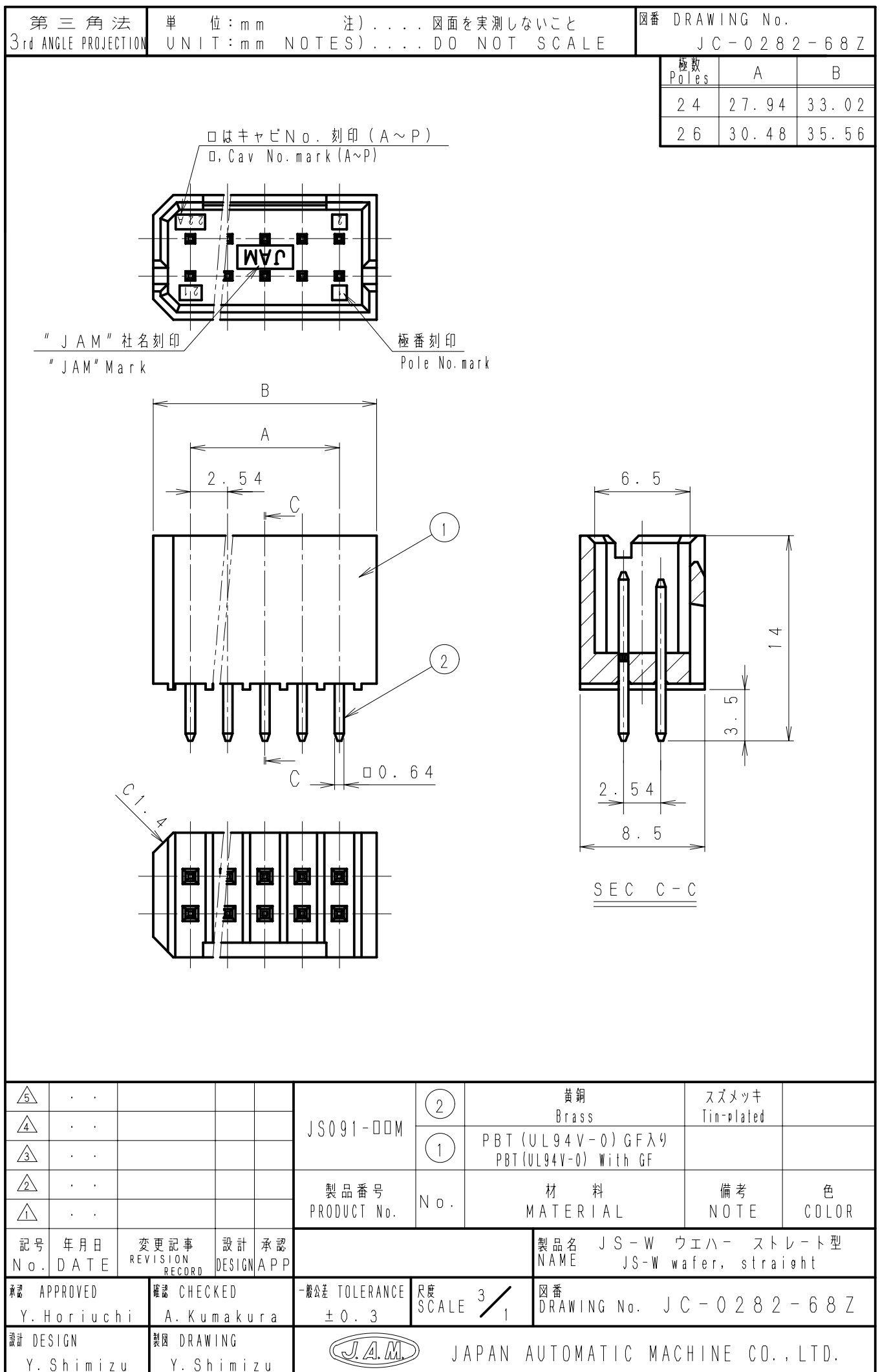


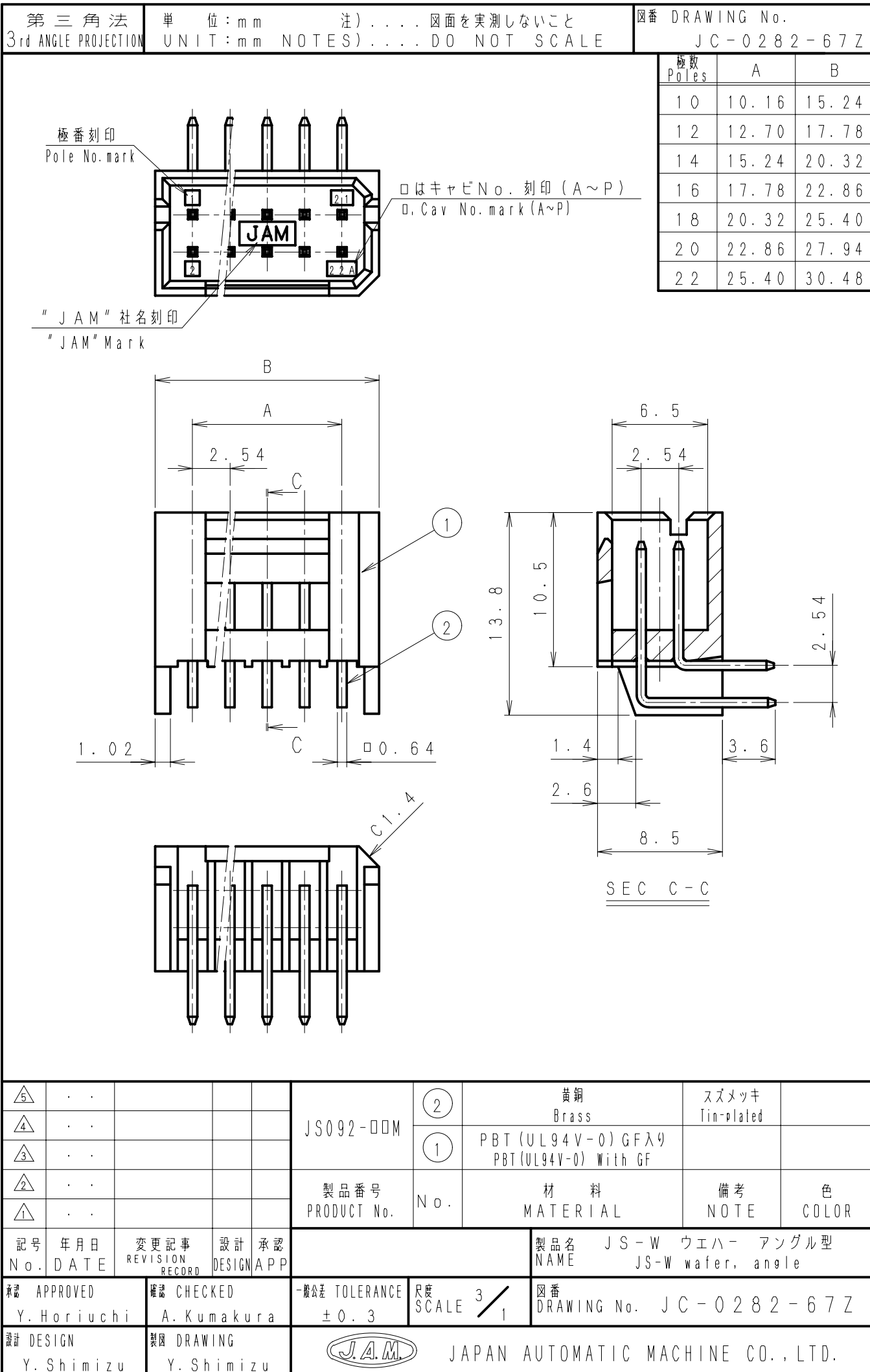
第三角法 3rd ANGLE PROJECTION	単位: mm 注) 図面を実測しないこと UNIT: mm NOTES) DO NOT SCALE	図番 DRAWING No. JC-0282-65Z
------------------------------	--	-------------------------------

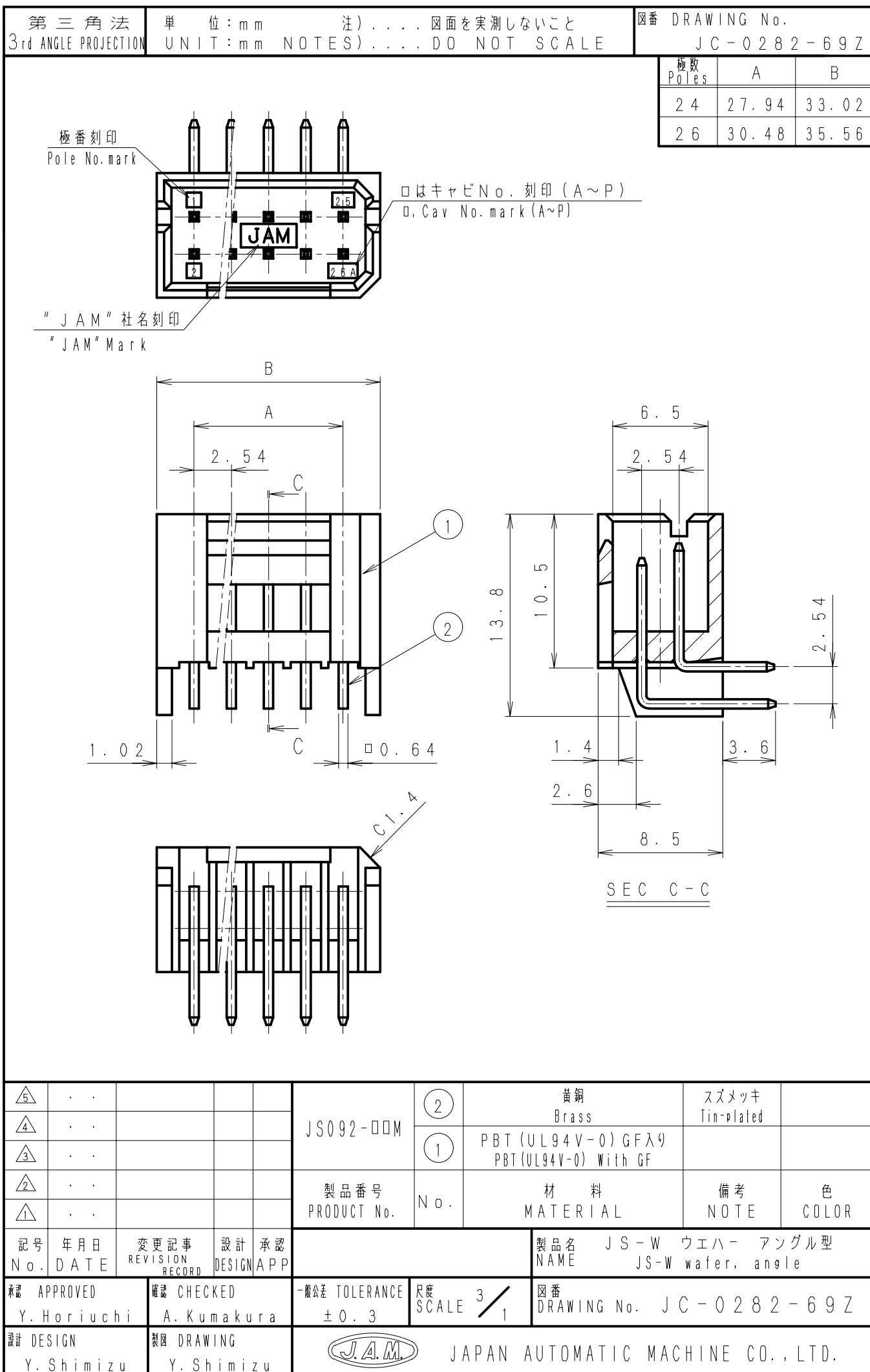
極数 Poles	A	B
10	10.16	13.14
12	12.70	15.68
14	15.24	18.22
16	17.78	20.76
18	20.32	23.30
20	22.86	25.84
22	25.40	28.38
24	27.94	30.92
26	30.48	33.46

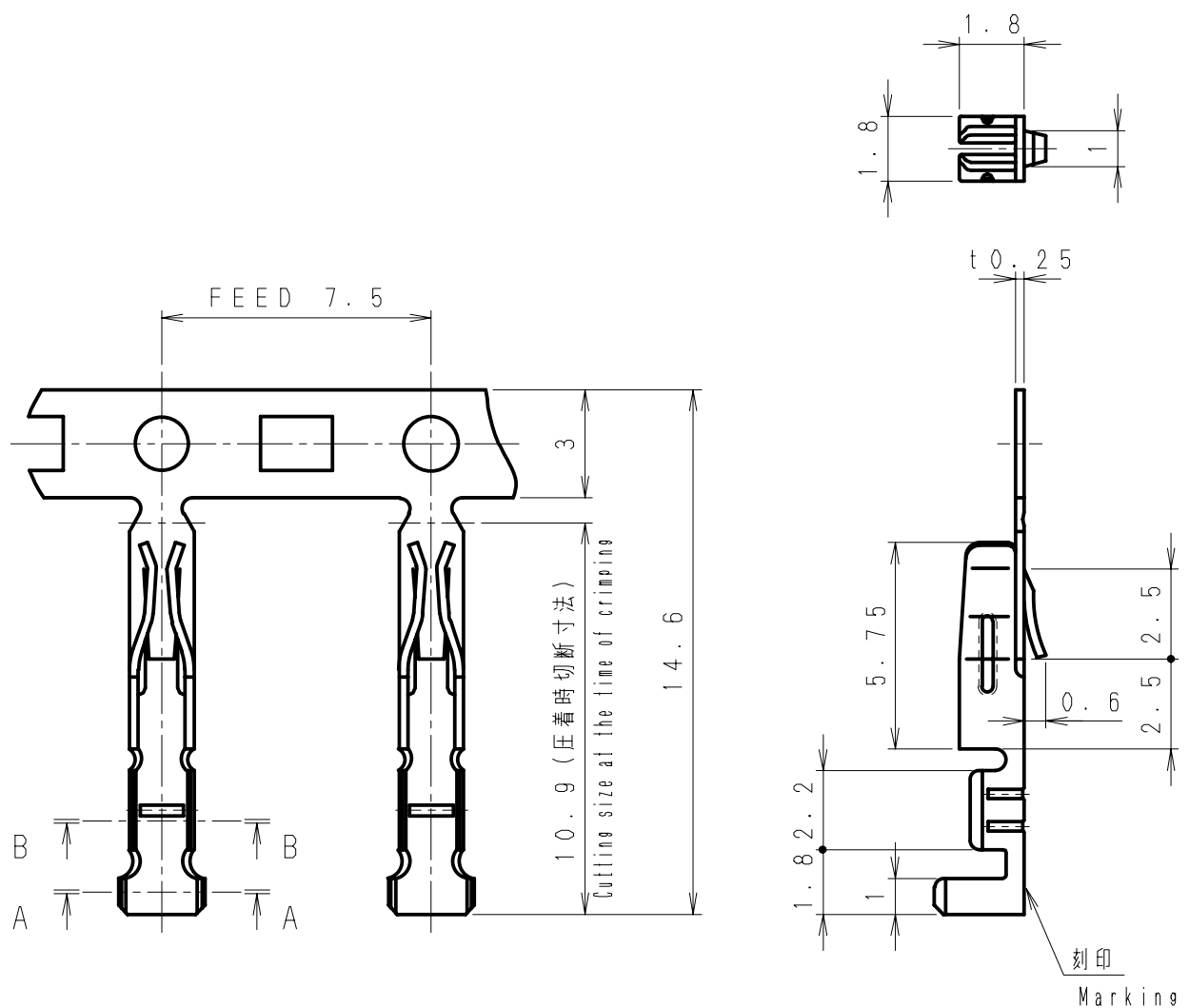
△5	. .							
△4	. .							
△3	. .				JS091-00F	PBT (UL94HB)		
△2	. .				製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE
△1	. .							色 COLOR
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAME	JS-W ハウジング JS-W housing
承認 Y. Horiuchi	確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3		尺度 SCALE 3/1	図番 DRAWING No. JC-0282-65Z		
設計 DESIGN Y. Shimizu		製図 DRAWING Y. Shimizu		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				



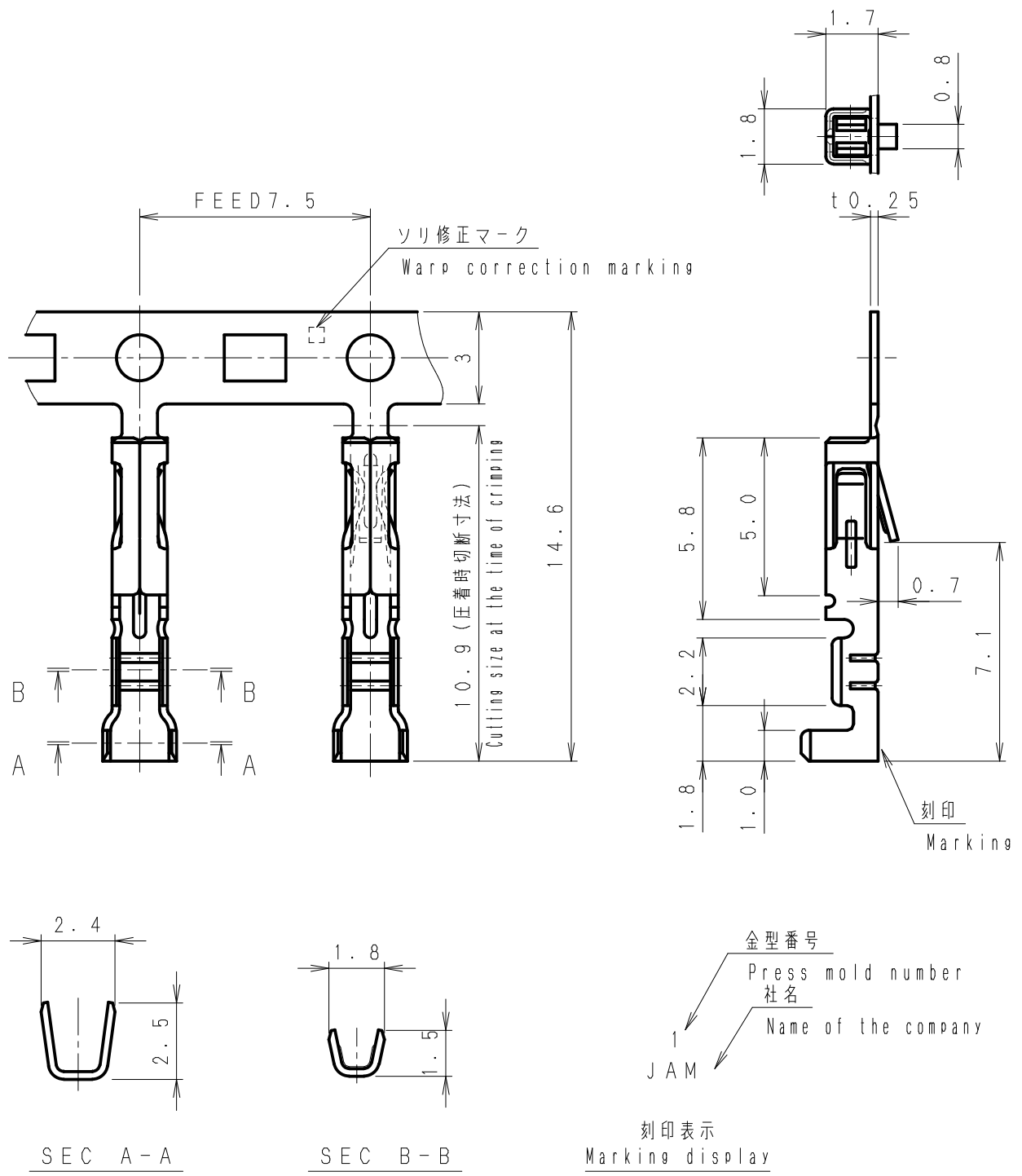




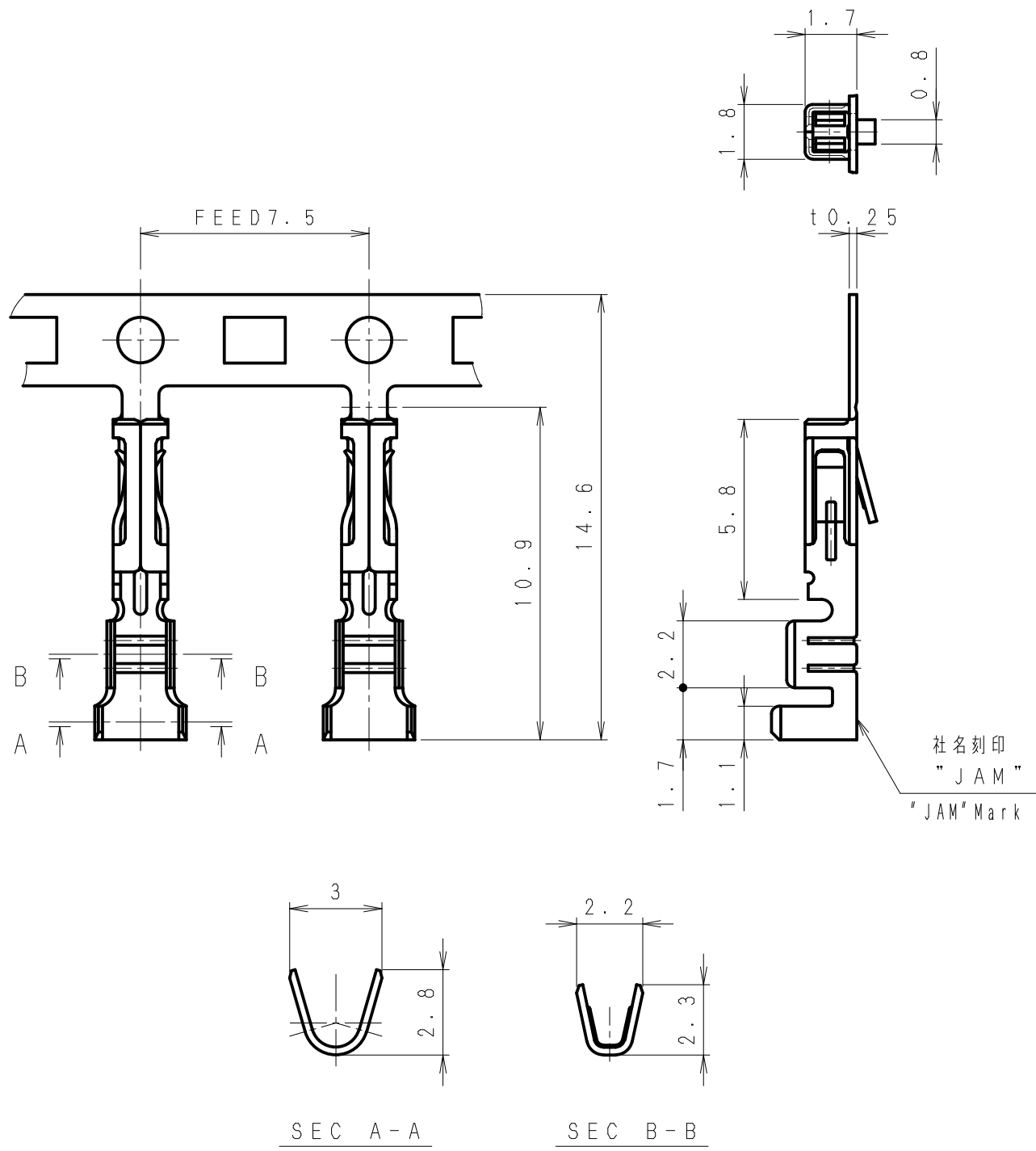




△6	・	・							
△5	・	・							
△4	・	・			702062-2MA	リン 青 銅 Phosphor bronze	スズメッキ材 Pre-tin plated	AWG#22~#30	MAX φ1.7
△3	・	・							
△2	・	・			製 品 番 号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	表 面 処 理 FINISH	適 用 電 線 WIRE SIZE	被 覆 外 径 INSULATION DIA
△1	・	・							
記 号 No.	年 月 日 DATE	変 更 記 事 REVISION RECORD	設 計 DESIGN	承 認 APP			製 品 名 ターミナル (PI形) NAME Terminal, PI type		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺 度 SCALE 5 / 1	図 番 DRAWING No. JC-0322-52Z			
設計 DESIGN Y. Shimizu		製図 DRAWING Y. Shimizu		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



△6	・	・								
△5	・	・								
△4	・	・				706416-2MAF △リン青銅系又はリン青銅 Phosphor Bronze Type or Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin plated	AWG#22~#30	MAX φ1.7	
△3	・	・								
△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	15. 7. 27	材質追加 Material add.	清水	草野						
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAMEターミナル (J S 形) Terminal, JS type			
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3		尺度 SCALE 5 / 1		図番 DRAWING No. JC-0322-51Z		
設計 DESIGN Y. Shimizu		製図 DRAWING Y. Shimizu		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						



△6	・	・							
△5	・	・							
△4	・	・			706516-2MA	△リン青銅系又はリン青銅 Phosphor Bronze Type or Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin plated	AWG#20~#24	MAX φ1.7
△3	・	・							
△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	15. 7. 27	材質追加 Material add.	清水	草野					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP			製品名 NAMEターミナル (J S 形) Terminal, JS type		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED A. Kumakura		一般公差 TOLERANCE ±0.3		尺度 SCALE 5 / 1		図番 DRAWING No. JC-0339-01Z	
設計 DESIGN Y. Shimizu		製図 DRAWING Y. Shimizu		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					