

御中

製品仕様書
PRODUCT SPECIFICATION

製品名
Product Name

SF コネクタ
SF CONNECTOR

受領印欄
Acknowledged sign

△	'13.06.17	梱包仕様追加 Packing specification addition.	清水	業			
△	'05.03.29	角ピン半田メッキ削除 Pin solder plating deletion.	清水	堀内	承認 Appr.	確認 Conf.	作成 Making
△	'03.11.4	図面変更 Drawing change	草野	堀内			
△	'03.06.17	角ピンSnメッキ仕様追加 Pin plating specification addition	草野	堀内	堀内	草野	熊倉
Rev.	'02.11.18						
No.	Date	変更内容 Revision Record	Charge	Appr.			

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-2/14

1. 適用範囲 (APPLICATION SCOPE)

この製品仕様書は「SF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 「SF 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
ソケットコンタクト Socket Contact	7 4 2 4 6 2 - 2MA	黄銅 スズメッキ材 Brass (Pre-tin Plated)
	7 4 2 4 6 2 - 2MAC	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)
	7 4 2 7 6 4 - 2MA	黄銅 スズメッキ材 Brass (Pre-tin Plated)
	7 4 2 7 6 4 - 2MAC	リン青銅 スズメッキ材 Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)
ハウジング Housing	SF 7 5 - 0 2HG	ナイロン66 (UL94V-0) Nylon 66 (UL94V-0)
	SF 7 5 - 0 2HGA	
	SF 7 5 - 0 3HG	
	SF 7 5 - 0 4HG	
ウエハー Sタイプ Wafer S-type	SF 7 5 - 0 2WS	ベース Base : ナイロン66 GF入 (UL94V-0) Nylon 66 with GF (UL94V-0)
	SF 7 5 - 0 2WSA	
	SF 7 5 - 0 3WS	
	SF 7 5 - 0 4WS	
ウエハー Lタイプ Wafer L-type	SF 7 5 - 0 2WL	角ピン Pin : 黄銅 (錫メッキ) △ △ Brass (Tin Plating)
	SF 7 5 - 0 2WLA	
	SF 7 5 - 0 3WL	
	SF 7 5 - 0 4WL	

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-3/14

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-0470-34Z	SF コネクタ Ass'y Sタイプ SF Connector Ass'y S-Type	△
△ JC-0470-35Z	SF コネクタ Ass'y Lタイプ SF Connector Ass'y L-type	△
JC-0470-36Z	SFハウジング SF Housing	改 Rev
JC-0470-37Z	SFハウジング 02HGA SF Housing 02HGA	改 Rev
△ JC-0470-38Z	SFウエハー Sタイプ SF Wafer S-Type	△
△ JC-0470-39Z	SFウエハー Sタイプ 02WSA SF Wafer S-Type 02WSA	△
△ JC-0470-40Z	SFウエハー Lタイプ SF Wafer L-Type	△
△ JC-0470-41Z	SFウエハー Lタイプ 02WLA SF Wafer L-Type	△
JC-0527-70Z	ソケット コンタクト Socket Contact	0
△ JC-0527-71Z	ソケット コンタクト Socket Contact	△

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-4/14

4. 定 格 (RATINGS)

項 目 Items	規 格 値 Requirement
定格電圧 Rated voltage	300V AC・DC
定格電流 Rated Current	10A (注1)(Note 1)
使用温度範囲 Temperature Range	-25 ~ +105℃ (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)	742462 : AWG#20~#24 最大被覆外径(Maximum Diameter of Insulation): ϕ 2.6 mm
	742764 : AWG#16~#20 最大被覆外径(Maximum Diameter of Insulation): ϕ 3.1 mm
適用プリント基板 Applicable P.C. Board	厚さ Thickness : 1.2~1.6 mm 穴径 Hole Dia : ϕ 1.7 \pm 0.05mm
保存温度 Reserved Temperature	-30 ~ +60℃ (90%RH以下) (Less 90%RH)

(注1) 定格電流はコンタクト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。

(Note1) 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。

(note2) 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

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-5/14

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 (1ピン当り) (per pin)	初回 1st	6.9 N 以下 6.9 N or less	ソケットコンタクト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
5-2-2	引 抜 力 Withdraw Force (1ピン当り) (per pin)	初回 1st	1.5 N 以上 1.5 N or more	Measurements of insertion forces shall be made after inserting the socket contact into housing. Pull out speed 25 mm/min
		10回 10th	1.0 N 以上 1.0 N or more	
5-2-3	ソケット コンタクト 挿入力 socket contact Inserting Force	6.9 N 以下 6.9 N or less		ソケットコンタクト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 socket contact is Put into housing shall be measured. Pull out speed 25 mm/min
5-2-4	ソケット コンタクト 保持力 socket contact Holding Force	29.4 N 以上 29.4 N or more		ハウジングに装着したソケットコンタクトを軸方向に引張り、ハウジングからソケットコンタクト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 socket contact is drawn out from the housing. Pull out speed 25 mm/min
5-2-5	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 25mm/min Mating wafer and housing, the drawing force shall be measured when the lock is out of. Pull out speed 25 mm/min

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-6/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement		試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-2-6	圧着部引張強度 Contact Crimp Strength	電 線 Wire Size	強 度 Strength N 以上 N or more	ソケットコンタクトのワイヤバレル 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 socket contact after which measurement shall be made. Pull out speed 25 mm/min
		AWG#16	117.7	
		AWG#18	78.5	
		AWG#20	63.7	
		AWG#22	44.1	
	AWG#24	29.4		
5-2-7	ウエハー角ピン 保持力 Wafer pin Holding 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 25mm/min Push wafer pin toward the direction of basic board attachment. Pull out speed 25 mm/min

5-3 電気的性能(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 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 resis- tance is deducted shall be measured. Test Current 15mA or less (20 mV or less)

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-7/14

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-3-2	絶 縁 抵 抗 Insulation Resistance	1 0 0 0 M Ω 以上 1000M Ω or more	ハウジング外面とソケットコンタクト相互間及び隣接するソケットコンタクト間にDC500Vを印可して測定する。 Between socket contact and housing, and between neighbor socket contact, DC 500V.
5-3-3	耐 電 圧 Withstand Voltage	AC 1 5 0 0 V / 1 分 間 異常なきこと AC1500V/1min. Without distinct damage.	ハウジング外面とソケットコンタクト相互間及び隣接するソケットコンタクト間にて測定する。 Between socket contact and housing, and between neighbor socket contact,
5-3-4	温 度 上 昇 Temperature Rise	3 0 K 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ソケットコンタクトを装着し、嵌合させて各ソケットコンタクトを直列に接続し、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 socket contact to all the poles of housing, and the socket contact temperature rise at Max. current shall be measured with serial connection.

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-8/14

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	ハウジングにソケットコンタクトを装着し、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。 Inserting and withdrawing 50 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
		絶縁抵抗 Insulation Resistance	500MΩ 以上 500MΩ or more	
		耐 電 圧 Withstand Voltage	AC1000 V/1分間 異常なきこと AC1000 V/1min. Without distinct damage.	
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.	

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-9/14

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.) 40±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	AC1000V/1min. 異常なきこと AC1000 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.) 125±5℃ 放置時間(Test 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.	
5-4-6	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 -5 ⁺⁰ ₋₃ ℃ 30分. (Low Temp. 30 min.) 2. 室温 +25 ⁺¹⁰ ₋₅ ℃ 5分以内 (Room Temp. in 5 min.) 3. 高温側 +85 ⁺³ ₋₀ ℃ 30分 (High Temp. 30 min.) 4. 室温 +25 ⁺¹⁰ ₋₅ ℃ 5分以内 (Room Temp. in 5 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.	

No.	項 目 Items	規 格 値 Requirement	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and methods
5-4-7	耐硫化水素ガス性 Hydrogen Sulphide Gas	接触抵抗 Contact Resistance	20mΩ 以下 20mΩ or less
		外 観 Appearance	異常なきこと Without distinct damage.
5-4-8	耐アンモニア性 Ammonia	接触抵抗 Contact Resistance	20mΩ 以下 20mΩ or less
		外 観 Appearance	コンタクト各部に 割れ・ヒビの発生 なきこと Without Broken and Crack damage.

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 ± 1 ppm
温度(Temp.) 40 ± 2°C
放置時間(Time) 96時間 (hours)
1 ~ 2時間放置後測定。
Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours

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 desiccator with Ammonia water.

濃度(Density) 3%
温度(Temp.) 25°C
容積比(Vol. Ratio) 2.5 ml / ml
放置時間(Time) 8時間 (hours)
1 ~ 2時間放置後測定。
Ambient Laying Time 1 ~ 2 hours

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90%以上 Without unevenness on the solder surface. Immersion area 95% more.	ウェ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°C 浸漬時間(Immersion Time) 3 ± 0.5秒(sec.)

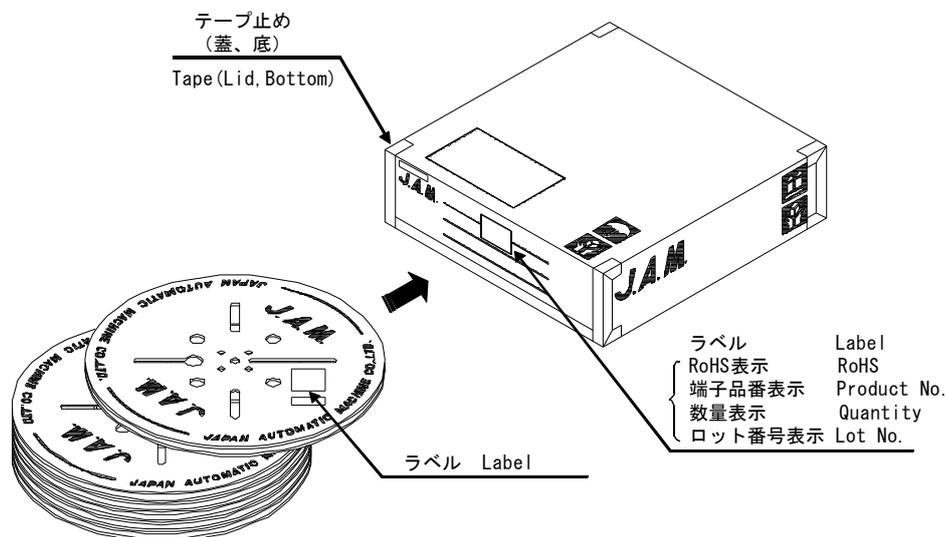
No.	項 目 Items	規 格 値 Requirements	試 験 条 件 及 び 方 法 Conditions and Methods
5-5-2	はんだ耐熱性 Resistance to soldering heat	機能を損なう 変形・損傷等のないこと Without any crack and damage effecting the the performance.	下記はんだ槽にウエハー角ピンはんだ付部を浸漬する。 Immersing the pin of wafer into the solder tank. はんだ槽温度(Solder Temp.) 260±5℃ 浸漬時間(Immersion Time) 5±0.5 秒 (sec.) 浸漬深さ(Immersion Depth) 1.0 mm

6. 梱包・表示(PACKING・MARKING) 

6-1 ソケットコンタクト (Socket Contacts)

ソケットコンタクトはリールに巻き、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。

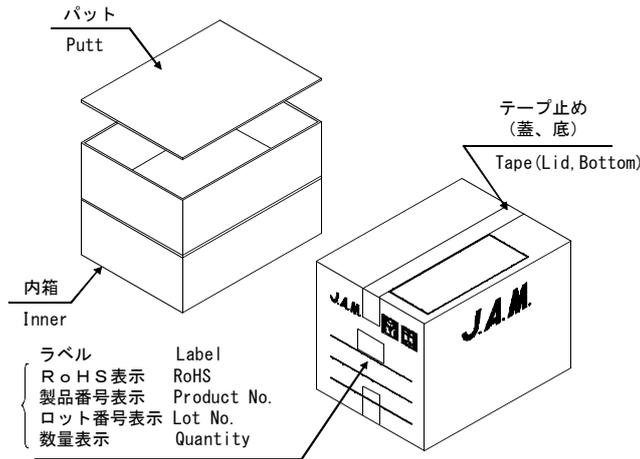
Socket Contacts shall be winded into reel, and packed into carton before shipping.
Label on which product No., quantity and lot No. must be marked shall be stucked on the reel.



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 stuck on the nylon bag and carton box.

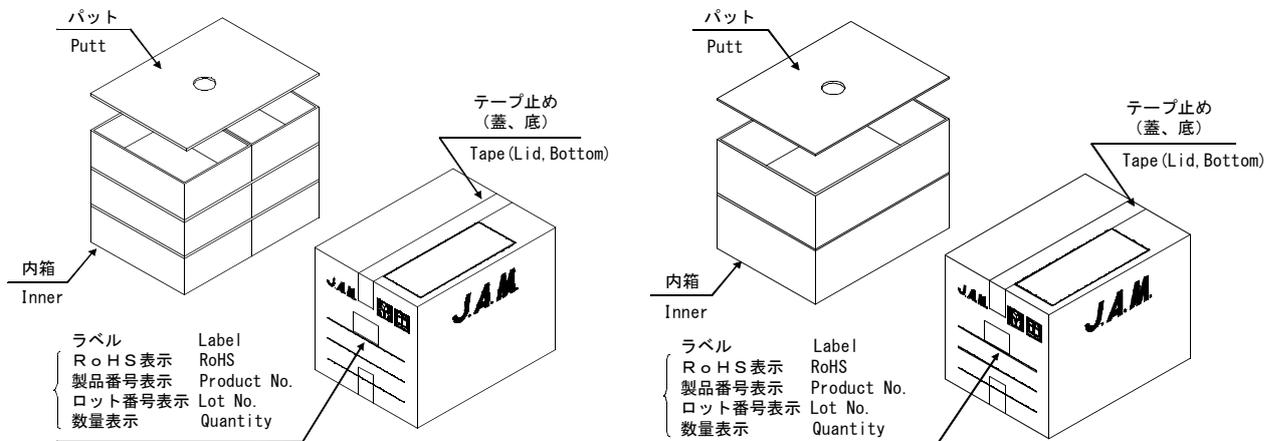


6-3 ウエハー (Wafers)

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 stuck on the nylon bag and carton box.

< SF 75-04WLのみ >



・ラベル Label
 <ソケットコンタクト>
 <Socket Contacts>

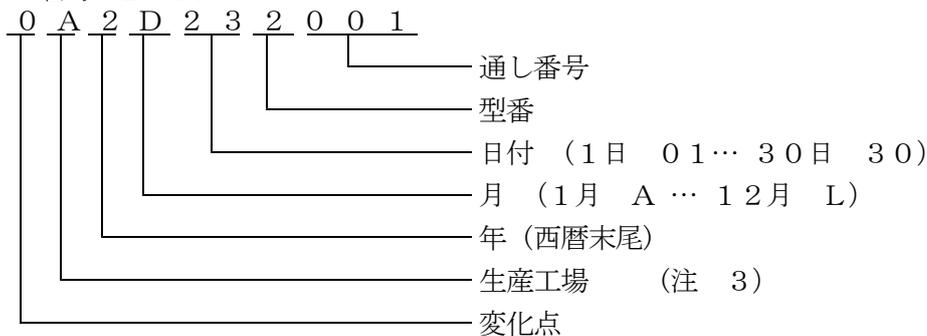
<ハウジング・ウエハー>
 <Housings・Wafer>

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

 J.A.M.	
CATALOG NO.	
①	
LOT NO.	INSPECT
②	⑤
QUANTITY	
③	
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 (注 4)

⑤ 梱包確認印 Inspect

(注 3) 生産工場：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)

(注 4) 原産国：日本

仕 様 書 SPECIFICATIONS

SA-1231S1-Z4-14/14

7. 梱包数量(PACKING QUANTITY) △

7-1 ソケットコンタクト (Socket Contacts)

製品番号 Product No.	1リール数量 Pcs/Reel	1箱リール数 Reels/1 Box	1箱数量 Pcs/1 Box
742462-2MA	6,000	6	36,000
742462-2MAC	6,000	6	36,000
742764-2MA	5,000	6	30,000
742764-2MAC	5,000	6	30,000

7-2 ハウジング (Housings)

製品番号 Product No.	1袋数量 Pcs/Bag	内箱袋数 Bags/Inner box	内箱数 Inner box/1 Box	1箱袋量 Bags/1 Box	1箱数量 Pcs/1 Box
SF75-02HG	1,000	6	2	12	12,000
SF75-02HGA	1,000	6	2	12	12,000
SF75-03HG	1,000	4	2	8	8,000
SF75-04HG	1,000	3	2	6	6,000

7-3 ウエハー Sタイプ (Wafers S-type)

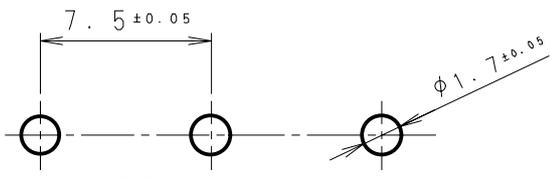
製品番号 Product No.	1袋数量 Pcs/Bag	内箱袋数 Bags/Inner box	内箱数 Inner box/1 Box	1箱袋量 Bags/1 Box	1箱数量 Pcs/1 Box
SF75-02WS	500	4	6	24	12,000
SF75-02WSA	500	4	6	24	12,000
SF75-03WS	500	3	6	18	9,000
SF75-04WS	500	2	6	12	6,000

7-4 ウエハー Lタイプ (Wafers L-type)

製品番号 Product No.	1袋数量 Pcs/Bag	内箱袋数 Bags/Inner box	内箱数 Inner box/1 Box	1箱袋量 Bags/1 Box	1箱数量 Pcs/1 Box
SF75-02WL	500	3	6	18	9,000
SF75-02WLA	500	3	6	18	9,000
SF75-03WL	500	2	6	12	6,000
SF75-04WL	250	8	2	16	4,000

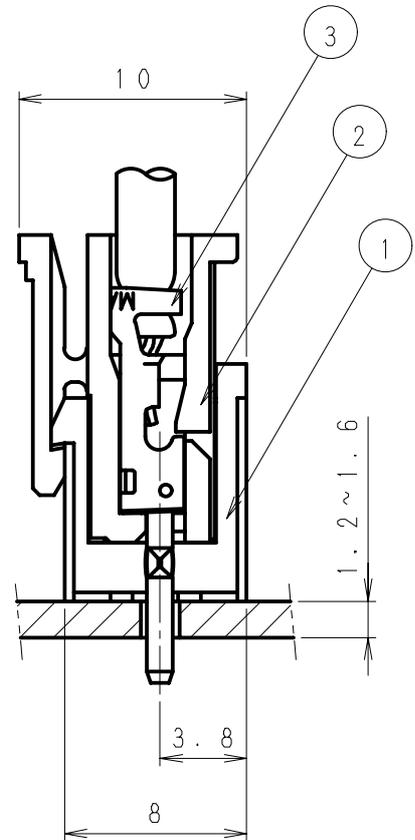
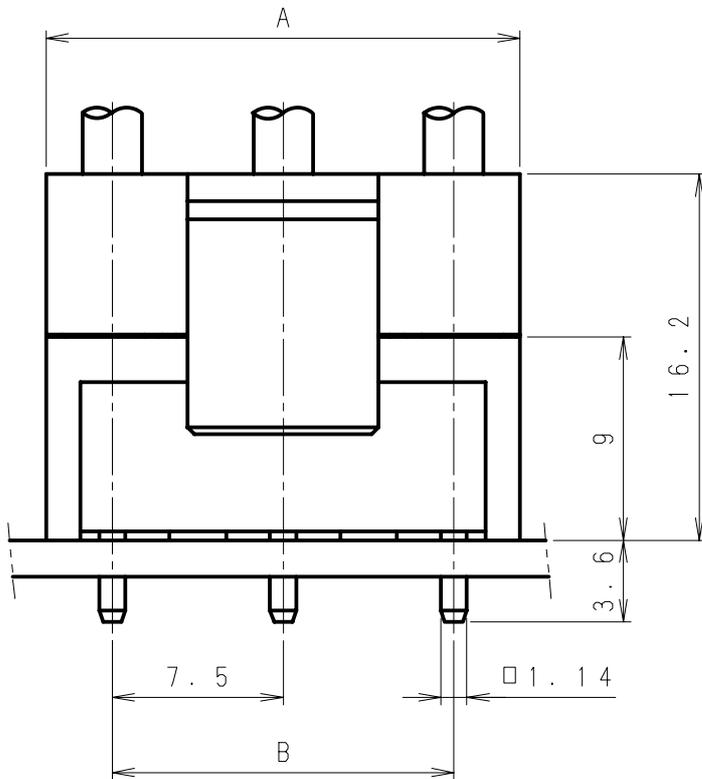
8. 取得規格(Applied regulations)

	ファイル番号 File No.
UL	E 1 2 0 2 5 1
CSA	LR 8 9 1 4 0
TUV	B 9 5 0 1 1 4 5 1 9 0 0 1



推奨基板レイアウト
P.C.B. Layout

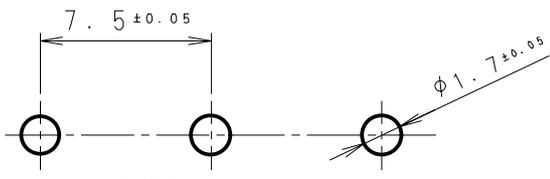
極数 Poles	A	B
2	13.3	7.5
3	20.8	15.0
4	28.3	22.5



No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SF75-□□WS SF75-02WSA	SFウエハ-タイプ SF Water S-type	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF 黄銅(半田鍍金又は錫鍍金) Brass (Solder Plating or Tin Plating)
②	SF75-□□HG SF75-02HGA	SFハウジング SF Housing	ナイロン66 Nylon66
③	742462-2MA 742764-2MA	ソケットコンタクト Socket Contact	黄銅(スズメッキ材) Brass (Pre-tin Plated)
	742462-2MAC 742764-2MAC	ソケットコンタクト Socket Contact	リン青銅(スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

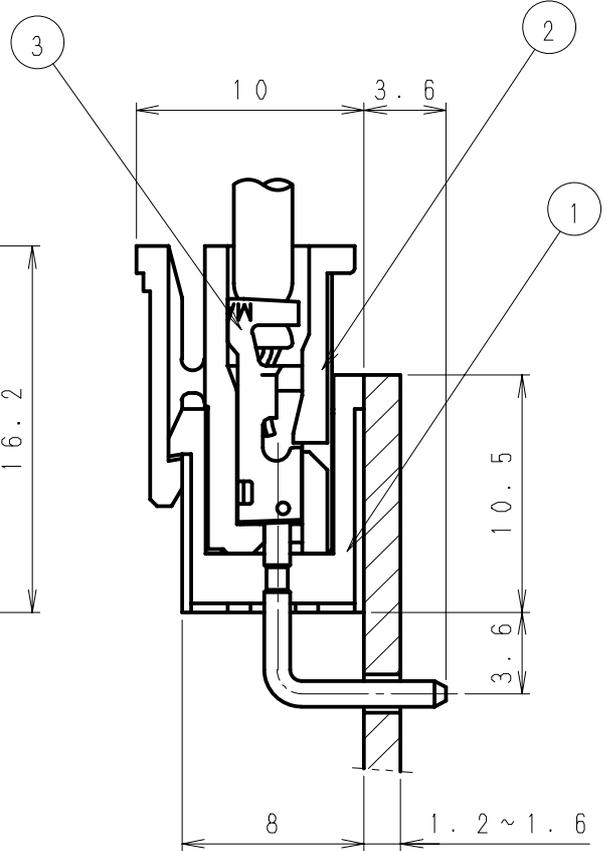
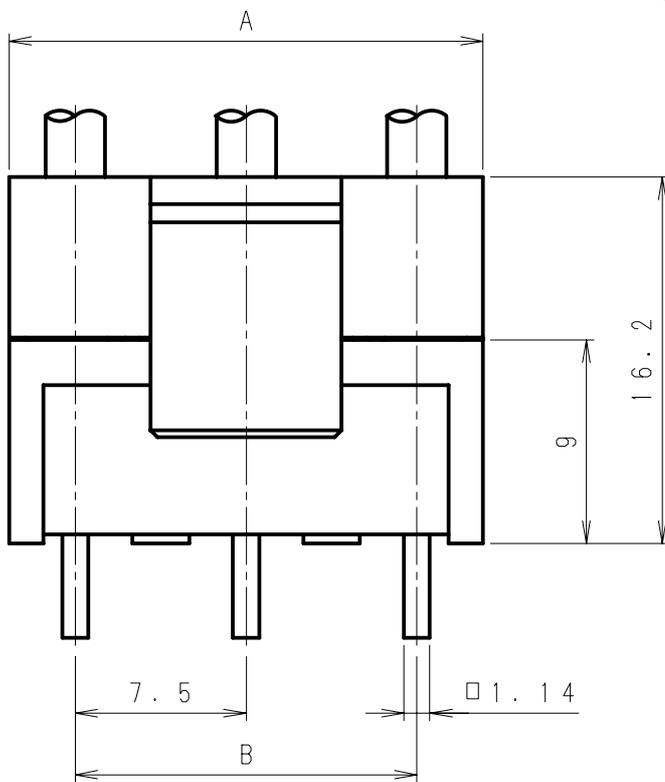
極数 Poles	2 ~ 4	
適用電線 Wire Size	742462	AWG#20 ~ #24
	742764	AWG#16 ~ #20
被覆外径 Insulation Dia.	742462	MAX φ2.6 mm
	742764	MAX φ3.1 mm
適用プリント基板 Applicable P.C.B.	厚さ Thickness	1.2 ~ 1.6 mm
	穴径 Hole Dir.	φ1.7 ± 0.05 mm

△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H					
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H					
改 Rev.	02. 11. 18	書式変更 Form Change		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		SFコネクタ スタンプ SF Connector S-type		
承認 APPROVED	確認 CHECKED	一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.		JC-0470-34Z		
Y. Horiuchi	Y. Horiuchi	±0.3	3/1					
設計 DESIGN	製図 DRAWING	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
K. Kusano	K. Kusano							



推奨基板レイアウト
P.C.B. Layout

極数 Poles	A	B
2	13.3	7.5
3	20.8	15.0
4	28.3	22.5

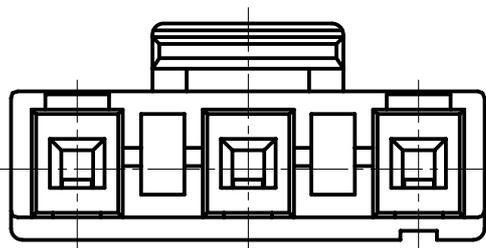
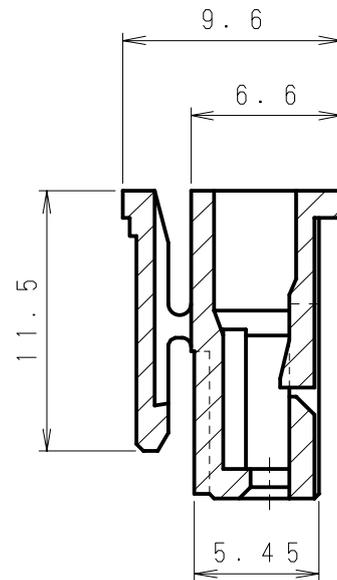
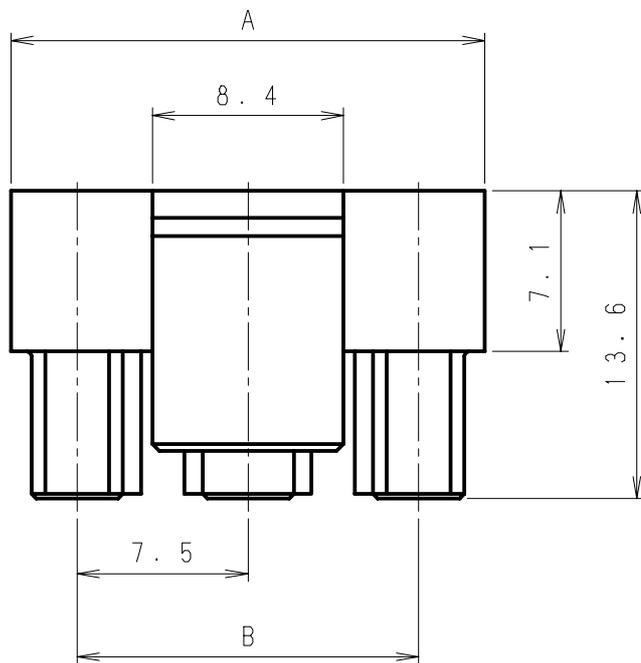
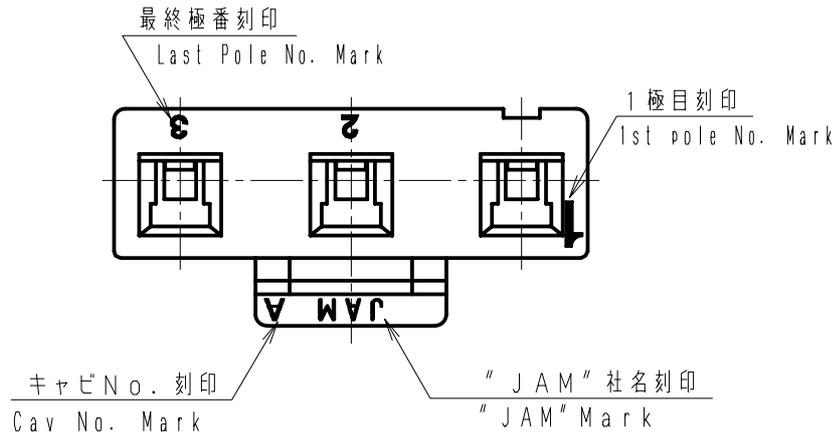


No.	製品番号 Product No.	製品名 Product Name	材質 Material
①	SF75-□□WL SF75-02WLA	SFウエハ Lタイプ SF Water L-type	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF 黄銅(半田鍍金又は錫鍍金) Brass (Solder Plating or Tin Plating)
②	SF75-□□HG SF75-02HGA	SFハウジング SF Housing	ナイロン66 Nylon66
③	742462-2MA 742764-2MA	ソケットコンタクト Socket Contact	黄銅(スズメッキ材) Brass (Pre-tin Plated)
	742462-2MAC 742764-2MAC	ソケットコンタクト Socket Contact	リン青銅(スズメッキ材) Phosphor Bronze (Pre-tin Plated)

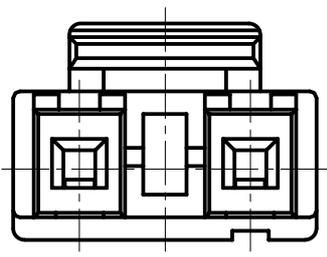
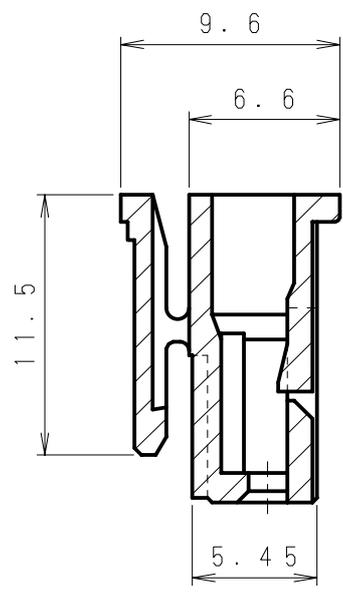
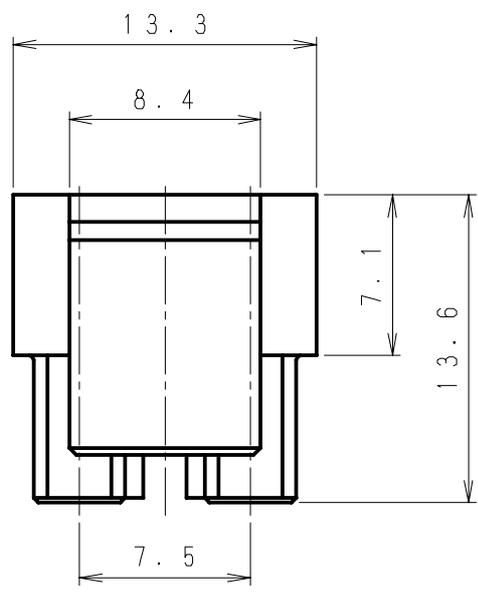
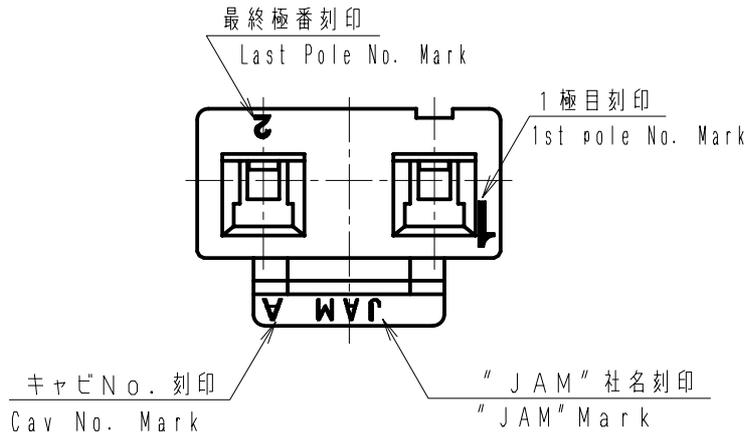
極数 Poles	2 ~ 4	
適用電線 Wire Size	742462 742764	AWG #20 ~ #24 AWG #16 ~ #20
被覆外径 Insulation Dia.	742462 742764	MAX φ2.6 mm MAX φ3.1 mm
適用プリント基板 Applicable P.C.B.	厚さ Thickness	1.2 ~ 1.6 mm
	穴径 Hole Dir.	φ1.7 ± 0.05 mm

△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H					
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H					
改 Rev.	02. 11. 18	書式変更 Form Change		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		SFコネクタ Lタイプ SF Connector L-type		
承認 APPROVED	確認 CHECKED	一般公差 TOLERANCE	尺度 SCALE	図番 DRAWING No.		JC-0470-35Z		
Y. Horiuchi	Y. Horiuchi	±0.3	3/1					
設計 DESIGN	製図 DRAWING	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.						
K. Kusano	K. Kusano							

製品番号 PRODUCT No.	A	B
SF75-02HG	13.3	7.5
SF75-03HG	20.8	15.0
SF75-04HG	28.3	22.5

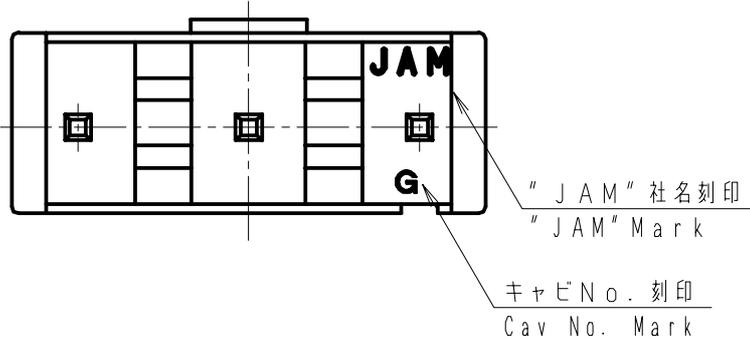
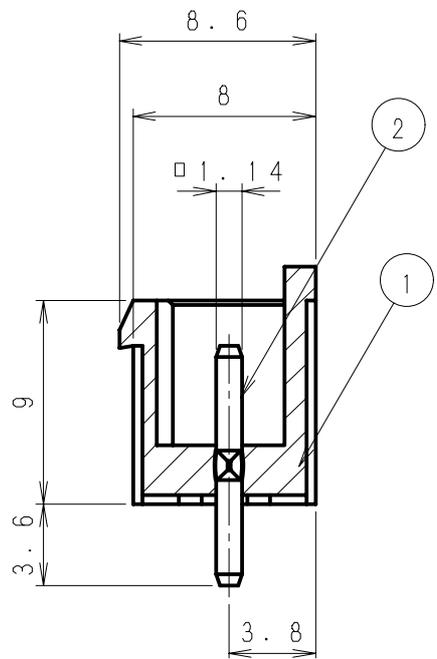
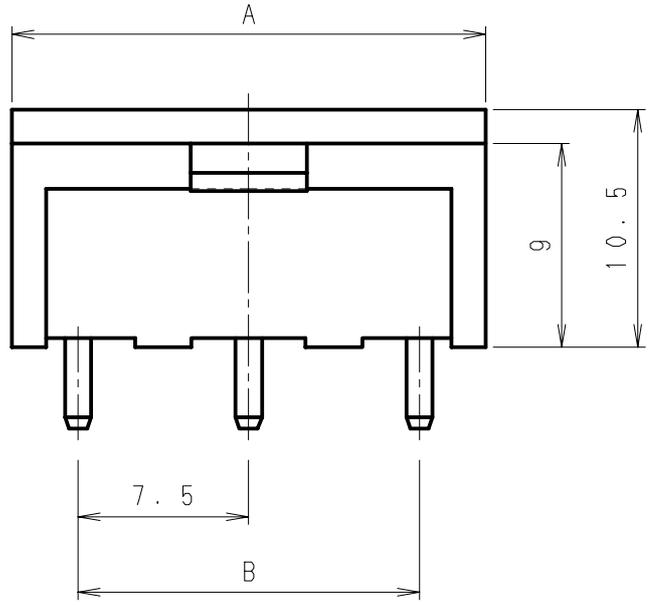
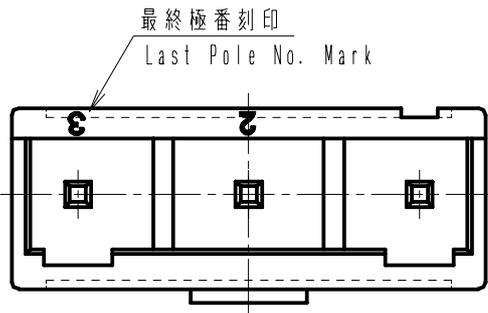


△	. .				SF75-00HG	ナイロン66 Nylon66	UL94V-0	
△	. .				製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR
改 Rev.	02.11.18	書式変更 Form Change			No.			
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SFハウジング SF Housing	
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.
設計 DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano	J.A.M. JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				
					図番 DRAWING No. JC-0470-36Z			

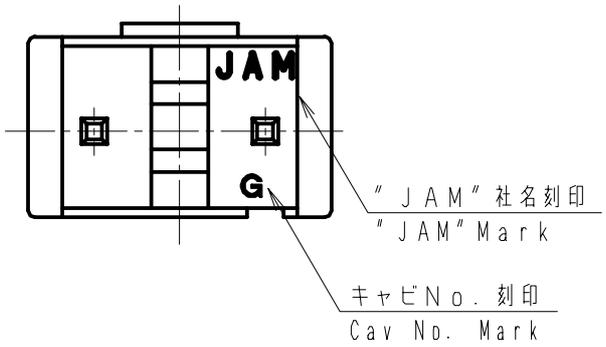
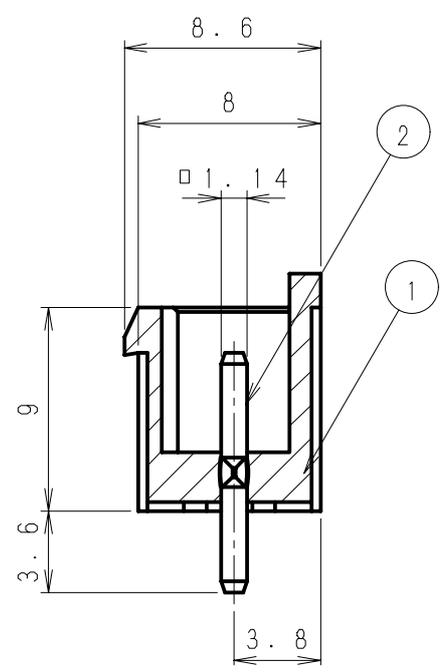
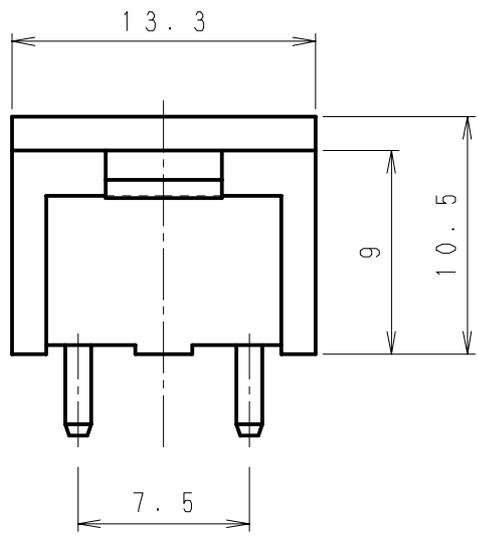
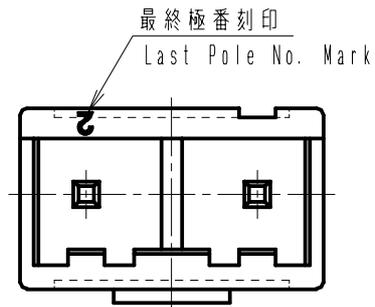


	. .				SF75-02HGA	ナイロン66 Nylon66	UL94V-0		
改 Rev.	02.11.18	書式変更 Form Change			製品番号 PRODUCT No.	材 料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		SFハウジング SF Housing		
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	
設計 DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					JC-0470-37Z

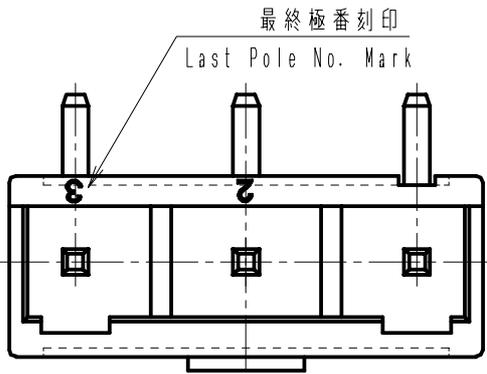
製品番号 PRODUCT No.	A	B
SF75-02WS	13.3	7.5
SF75-03WS	20.8	15.0
SF75-04WS	28.3	22.5



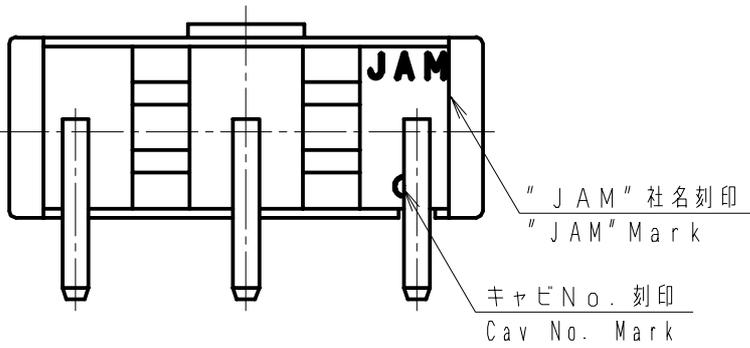
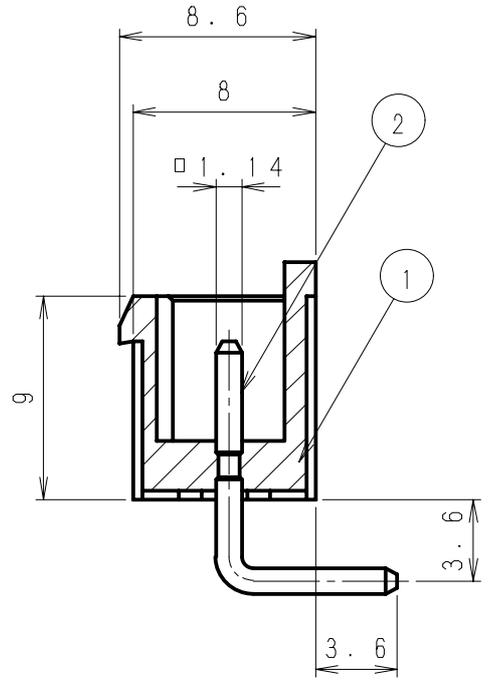
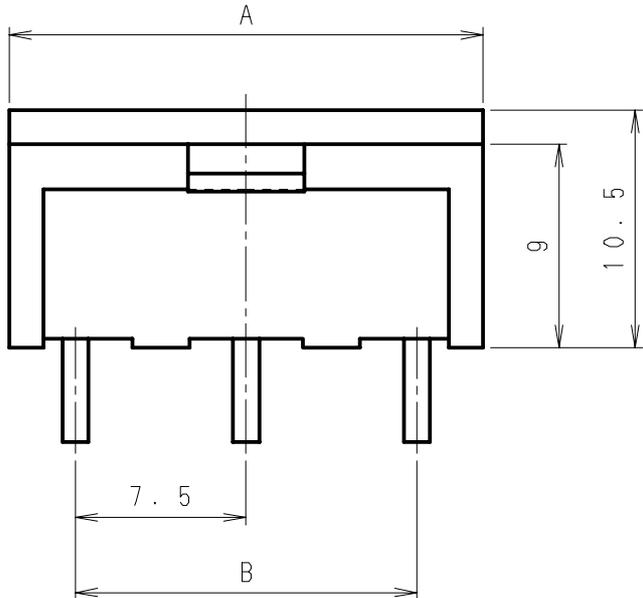
△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H			②	黄銅 Brass	△△ 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating	
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	SF75-00WS		①	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF	UL94V-0	
改 Rev.	02.11.18	書式変更 Form Change		製品番号 PRODUCT No.	No.	材 料 MATERIAL	備 考 NOTE	色 COLOR	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 承認 DESIGN APP	製品名 NAME SF ウエハ- Sタイプ SF Wafer S-type					
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0470-38Z
設計 DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano	 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



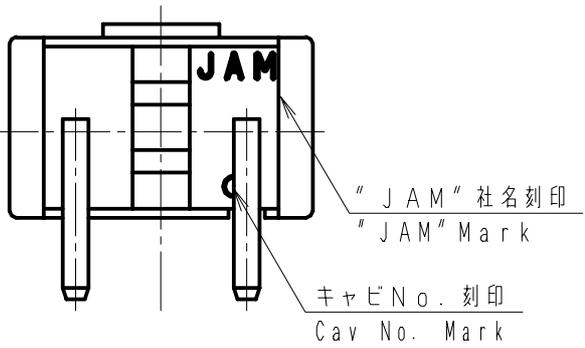
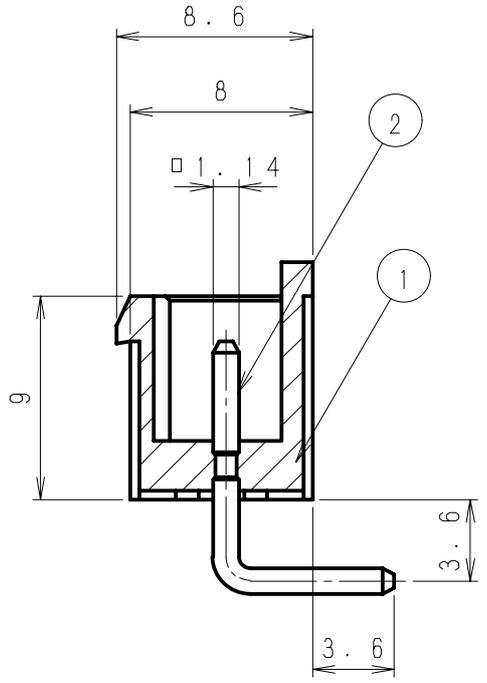
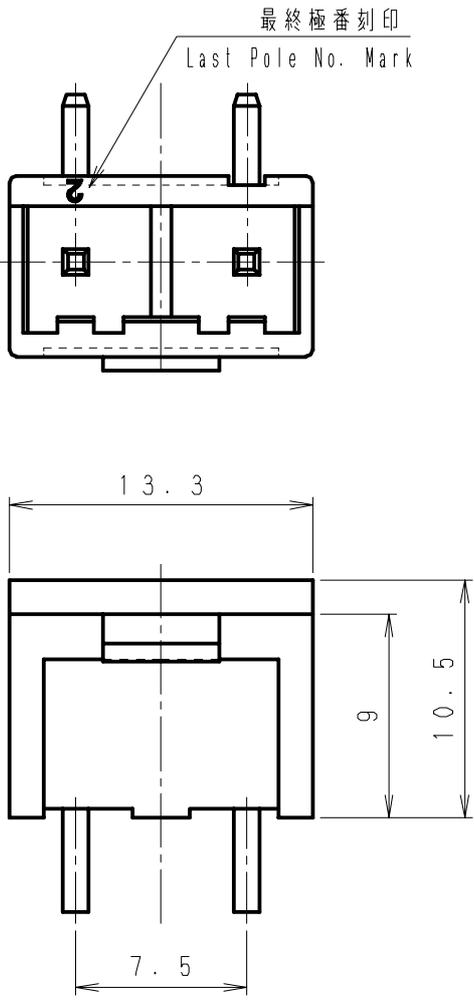
△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H					△△	
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	SF75-02WSA	②	黄銅 Brass		△△	半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating
改 Rev.	02. 11. 18	書式変更 Form Change		製品番号 PRODUCT No.	①	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF	UL94V-0		
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME	SF ウエハ- Sタイプ SF Wafer S-type				
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 3/1	図番 DRAWING No.	JC-0470-39Z		
設計 DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



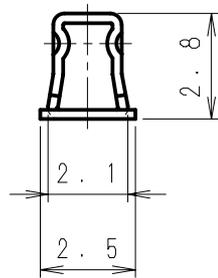
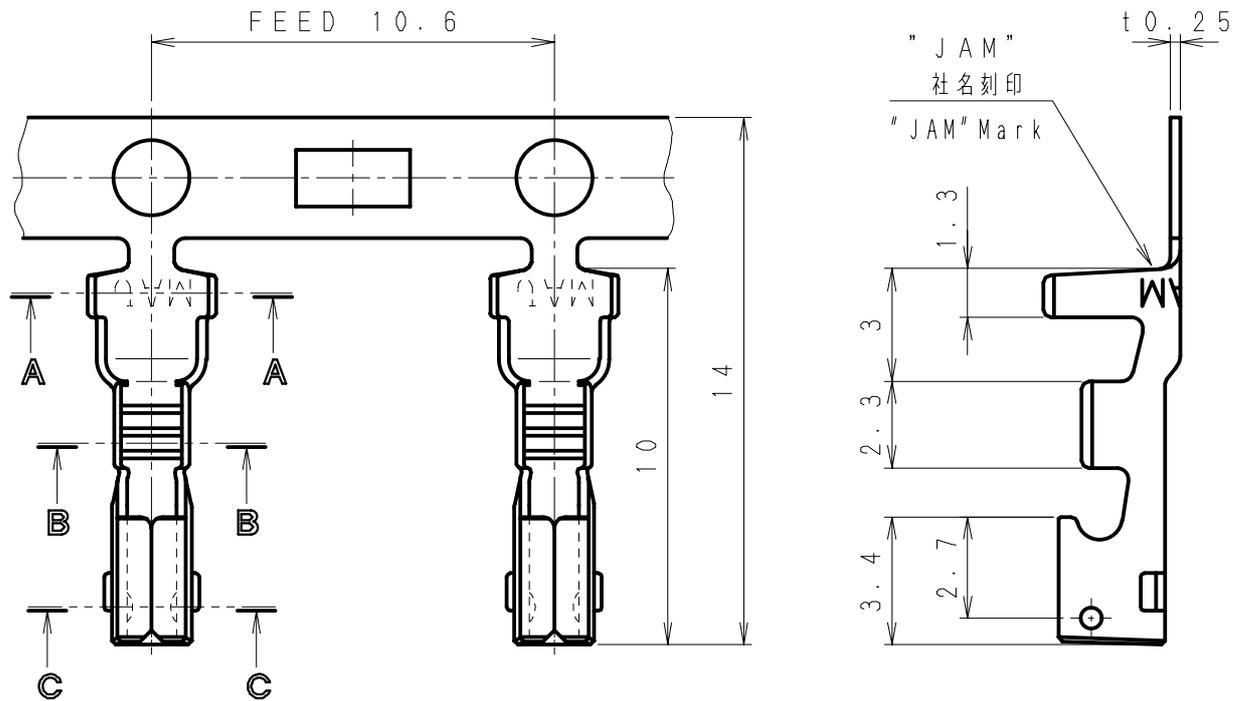
製品番号 PRODUCT No.	A	B
SF75-02WL	13.3	7.5
SF75-03WL	20.8	15.0
SF75-04WL	28.3	22.5



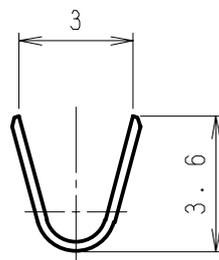
△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H						
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	SF75-00WL	②	黄銅 Brass	△△ 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating	—	
改 Rev.	02. 11. 18	書式変更 Form Change		製品番号 PRODUCT No.	①	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF	UL94V-0	色 COLOR	
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME	SF ウエハー Lタイプ SF Wafer L-type				
承認 APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.	JC-0470-40Z
設計 DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano	JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					



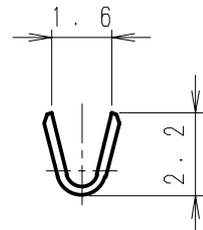
△	05. 3. 29	角ピン半田鍍金削除 Pin Solder Plating deletion.	Y. S. Y. H						
△	03. 6. 17	角ピン鍍金追加 Pin Plating addition.	K. K. Y. H	SF75-02WLA	②	黄銅 Brass	△△ 半田鍍金又は錫鍍金 Solder Plating or Tin Plating		
改	02. 11. 18	書式変更 Form Change		製品番号 PRODUCT No.	①	ナイロン66 GF入り Nylon66 with GF	UL94V-0		
記号	年月日 No. DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計承認 DESIGN APP	製品名 NAME		材料 MATERIAL	備考 NOTE	色 COLOR	
承認	APPROVED	Y. Horiuchi	確認 CHECKED	Y. Horiuchi	一般公差 TOLERANCE	±0.3	尺度 SCALE	3/1	図番 DRAWING No.
設計	DESIGN	K. Kusano	製図 DRAWING	K. Kusano					JC-0470-41Z
					JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.				



SEC C-C



SEC A-A



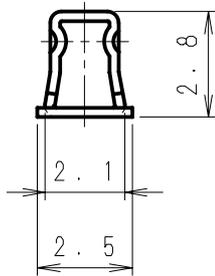
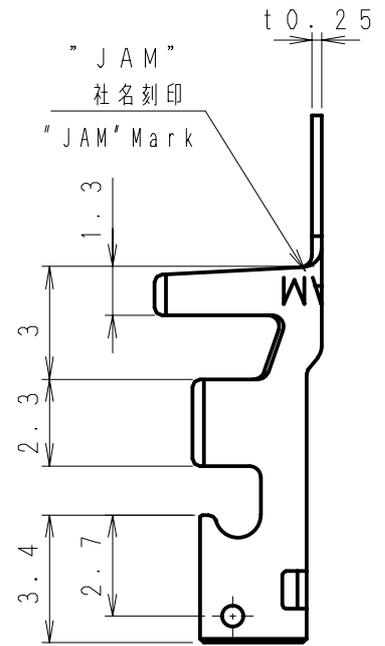
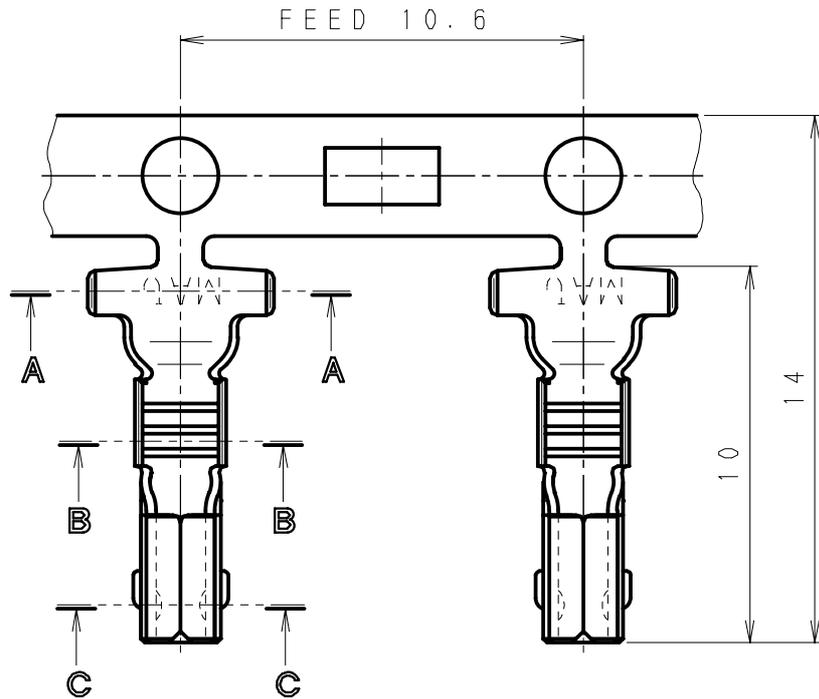
SEC B-B

△6	. .				742462-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze			
△5	. .				742462-2MA	黄銅 brass	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#20~#24	MAX φ2.6
△4	. .				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
△3	. .								
△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		ソケット コンタクト Socket Contact		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED K. Kusano		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 5/1	図番 DRAWING No. JC-0527-70Z			
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					

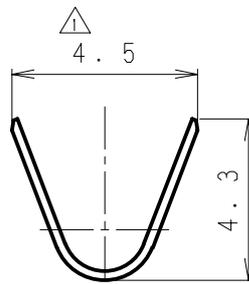
第三角法
3rd ANGLE PROJECTION

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

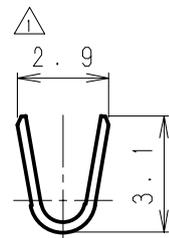
図番 DRAWING No.
JC-0527-71Z



SEC C-C



SEC A-A



SEC B-B

△6	. .				742764-2MAC	リン青銅 Phosphor Bronze	スズメッキ材 Pre-tin Plated	AWG#16~#20	MAX φ3.1
△5	. .				742764-2MA	黄銅 brass			
△4	. .								
△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	03.11.4	パレル幅変更	K, K	Y, H					
記号 No.	年月日 DATE	変更記事 REVISION RECORD	設計 DESIGN	承認 APP	製品名 NAME		ソケット コンタクト Socket Contact		
承認 APPROVED Y. Horiuchi		確認 CHECKED K. Kusano		一般公差 TOLERANCE ±0.3	尺度 SCALE 5/1	図番 DRAWING No. JC-0527-71Z			
設計 DESIGN K. Yokoyama		製図 DRAWING K. Yokoyama		 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.					