

一般顧客用
管理基準

社 内 標 準

(製 造 標 準)



日本エー・エム・ピー株式会社

適用事業所
全 社

設計目標書

本製品は下記要件を満足するか否か未確認です。従って、本製品がこれら要件を満足することを保証するものではありません。また、これら要件は都合により変更する場合があります。詳細は、当社技術部にお問い合わせ下さい。

本書中に「本規格は」と引用している箇所はすべて「本設計目標書は」と読み換えて適用願います。

1. 適用範囲

1.1 適用範囲

本規格はプリント基板に使用するP/N 170072 及び 170338 アンブ・イン・ターミナルについて規定する。

1.2 適用プリント基板

1.2.1 プリント基板の板厚： 1.6 mm

プリント基板の下穴： 1.8 ~ 1.9φ

1.3 適用電線範囲

型 番	適用電線範囲	絶縁被覆外径
170072-□	0.20 ~ 0.56 mm ² (AWG #24 - 20)	1.52 - 2.79 mm
170338-1	0.30 ~ 0.89 mm ² (AWG #22 - 18)	

2. 製品規格

2.1 端子材料

ASTM B36 COPPER ALLOY No.260 及び MIL-C-50 黄銅条

2.2 表面処理

端子表面処理は図面に規定されている表面処理を施す。

2.3 形状及び構造

端子の形状及び構造、寸法は図面に合致していること。

						作成： 6/4/79 <i>M. Yoshida</i>	分類： 設計目標書
F1	設計目標書 RFA-1905	<i>JK</i>	<i>S.K</i>	<i>S.K</i>	<i>7/25</i>	検閲：	コード： 108-5012
F	改訂RFA-401 追加170338	<i>JK</i>	<i>MLK</i>	<i>6/4/79</i>		承認：	改訂 F ₁
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日	承認： 6/4/79 <i>M. Kawai</i>	名称： アンブ・イン・ターミナル
配布	昭和 年 月 日 制定			1 頁 4 頁中			

2.4 電気的性能

2.4.1 圧着部電気抵抗

第3.3.1項に規定する試験方法により試験するとき、圧着部電気抵抗は $3.0 \text{ m}\Omega$ 以下であること。

2.5 機械的性能

2.5.1 引張強度

第3.3.2項に規定する試験方法により試験するとき、圧着部引張強度は第1表に示す値以上であること。

2.5.2 90度方向引張強度

第3.3.4項に規定する試験方法により試験するとき、端子は3kg未満で折損してはならない。

第1表

電線サイズ	引張強度 (kg)
AWG 24 (0.2 mm^2)	3.5
AWG 22 (0.3 mm^2)	6
AWG 20 (0.5 mm^2)	8
AWG 18 (0.75 mm^2)	9.5

2.5.3 挿入力及び引抜力

第3.3.3項に規定する試験方法により試験するとき、挿入力及び引抜力は第2表に示す値の範囲であること。

第2表

挿入力 (kg)	引抜力 (kg)
最大	最小
2	0.5

2.6 半田性能

2.6.1 半田性能試験

- | | | |
|---------|-----------|---------------|
| 2.6.1.1 | 半田槽温度 | 232 ± 5.6 °C |
| 2.6.1.2 | 半田 | 錫60%, 鉛40% |
| 2.6.1.3 | フラックス | アルファー100又は同等品 |
| 2.6.1.4 | フラックス浸漬時間 | 約5～10(秒) |

- 2.6.1.5 半田浸漬時間 5 ± 0.5 (秒)
- 2.6.1.6 端子をプリント板に垂直に立てて、半田付けする際、フラックス及び半田の位置は端子先端より最大約 8.5 mm 点の位置までとする。
- 2.6.1.7 検査、拡大倍率 10 倍の拡大レンズで検査して、浸漬面積の 90 % 以上の部分がおぼわれていること。又、ピンホール、空けき、あるいは粗点が 1 箇所集中してなく、全面積の 10 % をこえていないこと。

3. 品質保証条件

3.1 環境条件

下記に示す環境条件のもとで性能試験を行なうこととする。

室 温	20 ~ 30 °C
湿 度	50 ~ 80 %
気 圧	610 ~ 790 mm Hg

3.2 試 料

性能試験に用いる試料は、規定されたクリンプハイツに圧着した正規の試料であること。

3.3 試験方法

3.3.1 ミリオームメーターによる (第1図参照)

圧着部電気抵抗はミリオームメーターにより測定し、第1図に示す計算式で圧着部電気抵抗 R_{AB} を算出する。

3.3.2 引張試験法

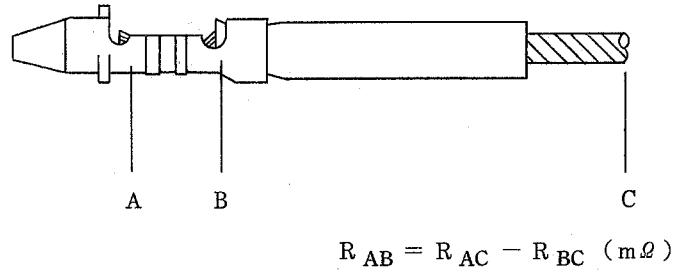
約 150 mm 電線を圧着した材料を引張試験機にかけて、毎分 10.0 mm の速度で操作する。

電線の破断又は圧着部から電線の引抜ける時の値が引張強度である。

3.3.3 挿入・引抜き試験法

第1.2項のプリント基板に毎分 100 mm の速度で試験機を操作し、挿入力及び引抜き力を測定する。

分類： 設計目標書	標準の名称： アンブ・イン・ターミナル	標準のコード： 108-5012	改訂 F1	3 頁 4 頁中
--------------	------------------------	---------------------	----------	-------------



第 1 図

3.3.4 曲げ試験（90度方向引張強度）

圧着した材料をプリント基板に挿入ハンダ付けし、端子と直角方向に引張る。端子が切断するときの値を測定する。

分類：	標準の名称：	標準のコード：	改訂	4 頁
設計目標書	アンプ・イン・ターミナル	108-5012	F ₁	4 頁中