

501-201-1

製品認定試験報告書

(抄 訳)

QUALIFICATION TEST REPORT

アンプ・モジュ・サーフェス・マウント・ヘッダー・コネクタ

Connector, AMPMODU, Surface Mount, Header

Original Qualification Report No. 501-201-1 Rev.O

EC 0990-1065-98

CTL No. : CTL 5462-020-004 & CTL 5462-200-002

該 当 製 品 規 格 : 108-25035 Rev. 0

原 報 告 書 作 成 者 : Terrance M. Shingara

作 成 日 : 1992年11月18日

抄 訳 作 成 日 : 1993年11月30日

配 布 制 限 : な し

本製品認定試験報告書(抄訳)は、上記英文オリジナルを抄録邦訳したものである。すなわち、翻訳を進めるにあたり、標準フォーマットを用い、冗長な説明文は、簡素明確なデータ表示の図表形式に整理しておいた。詳細については、原報告書を御参照願いたい。管理番号の末尾の記号(S)は抄訳を表すために付している。

日本エー・エム・ピー株式会社
技 術 資 料 室

1. はじめに

1.1 目的

本試験は、アンプ・モジュ・サーフェス・マウント・ヘッダーを該当の製品規格 108-25035 Rev. 0 に規定された性能必要条件に合致しているか確認するために行われた。

1.2 適用範囲

本報告書はアンプ・モジュ・サーフェス・マウント・ヘッダーの電氣的、機械的、環境的性能必要条件について行った試験内容を記述している。

1.3 結論

アンプ・モジュ・サーフェス・マウント・ヘッダーは、該当の製品規格 108-25035 Rev. 0 の性能必要条件に合致していた。

1.4 製品の説明

アンプ・モジュ・サーフェス・マウント・ヘッダー、2.54 mm (.1") の中心間隔の格子界面を持つ難燃性ハウジングに圧入した 0.64 mm (.025") の角形ポストからなる。

ターミナルは銅合金製で、はんだめっきに選択金めっき付きである。

ハウジングは、ガラス繊維入り熱可塑性樹脂、UL94V-0 製である。

1.5 試料

試料は現行の生産システムから無作為抽出法により取り出された。以下の試料が試験に使用された。

グループ No.	数量	型番	品名
1	6	104596-2	22Pヘッダー
1	6	2-87456-2	26Pリセブタクル
2,3	6	104083	56Pヘッダー

1.6 製品認定試験の試験順序

試験項目	試験グループ (a)		
	1	2	3
	試験順序		
製品の確認検査	1, 6	1, 7	1, 3
接触抵抗 (ローレベル)	2, 5		
耐電圧		2, 5	
絶縁抵抗		3, 6	
コンタクト保持力			2
耐久性	3		
温湿度サイクリング		4	
工業ガス (混合流動)	4		

欄内の数字は試験を実施する順序を示す。

2. 試験結果

項番	試験項目	製品規格 108-25035 Rev. 0 規格値	判定
2.1	製品の確認検査 (グループ 1, 2, 3)	品質検査計画書により実施	合格
2.2	総合抵抗 (ローレベル) (グループ 1)	20 mΩ 以下 開路電圧 50 mV 閉路電流 100 mA Fig. 1 参照	合格
2.3	耐電圧 (グループ 2)	750 VAC (60Hz) 1分間 電流漏洩 1 mA、絶縁破壊又はフラッシュ・オーバーが無いこと。	合格
2.4	絶縁抵抗 (グループ 2)	500 mΩ 以上	合格
2.5	コンタクト保持力 (グループ 3)	1.4 kg 以上 物理的損傷が無いこと。 試験後、コンタクトがハウジングより引抜けないこと。	合格
2.6	耐久性 (グループ 1)	試験後物理的損傷が無いこと。 挿入・引抜 : 50 サイクル	合格
2.7	温湿度サイクリング (グループ 2)	試験後物理的損傷が無いこと。 相対湿度 95 % 25 °C ~ 65 °C, 10 サイクル	合格
2.8	工業ガス (混合流動) (グループ 1)	試験後物理的損傷が無いこと。 30 °C, 75 % R.H. 20 日間 Cl ₂ 20 ppb, NO ₂ 200 ppb. H ₂ S 100 ppb	合格

2.2 総合抵抗ローレベル (グループ 1)

(単位: $m\Omega$)

試験 グループ	試料数	測定時期	最 小	最 大	平 均
1	132	初 期	7.51	10.81	9.332
	132	工業ガス試験後	8.61	17.06	10.634

Fig. 1

3.2 総合抵抗、ローレベル

単位: mm (インチ)

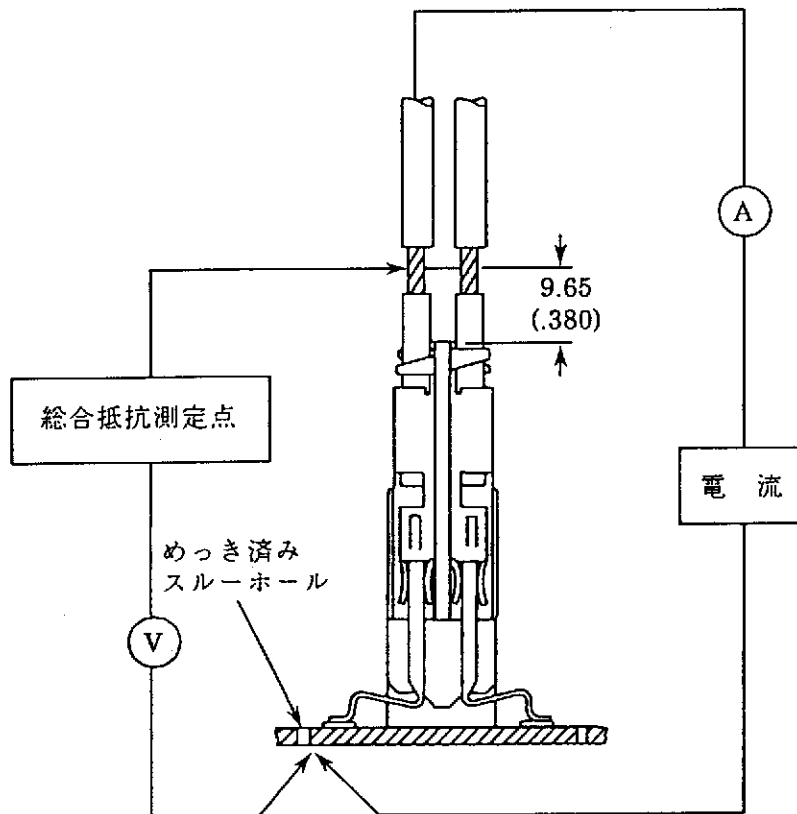
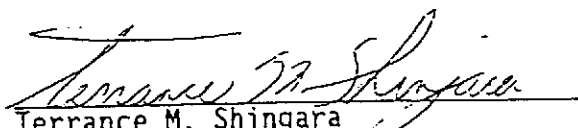


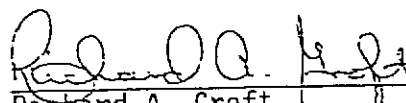
Fig. 2

4. Validation

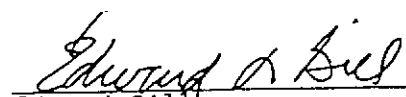
Prepared by:


Terrance M. Shingara 11/18/92
Test Engineer
Design Assurance Testing
Corporate Test Laboratory

Reviewed by:


Richard A. Groft 11/18/92
Supervisor
Design Assurance Testing
Corporate Test Laboratory

Approved by:


Edward Gill 11/24/92
Manager
Engineering & Design Assurance
Capital Goods Business Unit