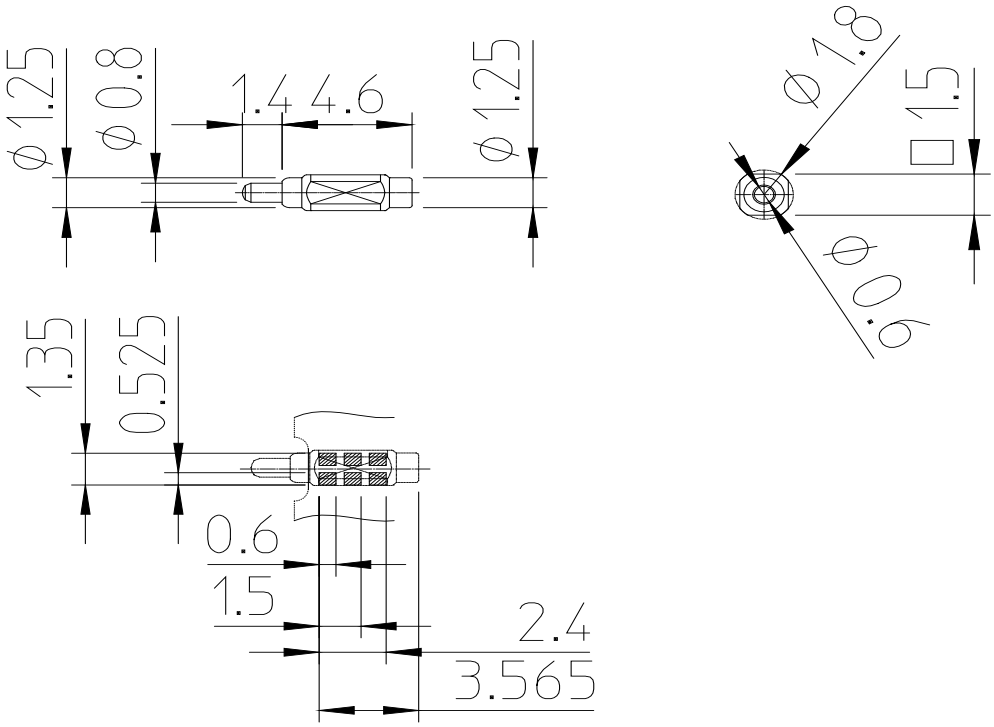
S シリーズ: ライトアングルタイプ

基本仕様

- 定格電流 : 2A
- 定格電圧 : AC/DC 12V
- 接触抵抗 : 50mΩ以下
- 使用雰囲気温度 : -40℃~+125℃

- ばね圧 :
  Compress Pin to 4.8mm
  Release to 4.9mm length and measure force < 1.1N
  Release to 5.2mm length and measure force 0.65N(Ref.)
  Release to 5.5mm length and measure force > 0.4N



- 品番 : S-J-4614R07-1-00-0000

電気的性能

定格電流 : AC/DC 12V 2A
接触抵抗 : 50mΩ以下

機械的性能

ピン作動力 :
ピンを4.8mmまで押込み、
4.9mmまで戻してばね圧を測定 4.9mmにて 1.1N以下
5.5mmまで戻してばね圧を測定 5.5mmにて 0.4N以上

ピン強度 : ピンに任意方向から9.8Nの静荷重を1分間加える
接触抵抗:100mΩ以下、上記ピン作動力、外観異常なき事。

その他性能

耐久性　　：20,000 回

耐寒性　　：-40℃±3℃ 中に 96 時間放置後、常温常温中に 1 時間放置

耐熱性　　：+85℃±2℃ 中に 96 時間放置後、常温常温中に 1 時間放置

耐湿性　　：+60℃±2℃ 相対湿度 90~95% に 96 時間放置後取り出し、常温常温中に 1 時間放置

温度サイクル　：表1に示したサイクルを連続5回行い、その後常温常湿中に1時間放置

温湿度サイクル：JIS C60068-2-38に基づく 24H/1サイクルを10サイクル行い、
その後常温常湿中に1時間放置

耐腐食性　　：温度35±2℃、重量比濃度5±1%の塩水を連続48時間噴霧後取り出し、
塩の付着物を洗い流し、乾燥し1時間放置後、測定。

耐震性　　：各端子を直列に接続し、0.1A通電状態にて下記の振動を加える。
＊ 全振幅：1.5 mm
＊ 掃引の場合：10 ～ 55 ～ 10Hz/ 1 分間
＊ 試験時間：X / Y / Z方向に各 2 時間（計 6 時間）

耐衝撃性　　：各端子を直列に接続し、0.1A通電状態にて下記の衝撃を加える。
＊ 加速度：490m/s2
＊ 作用時間：11ms
＊ 作用回数：1方向に各3回（計18回）

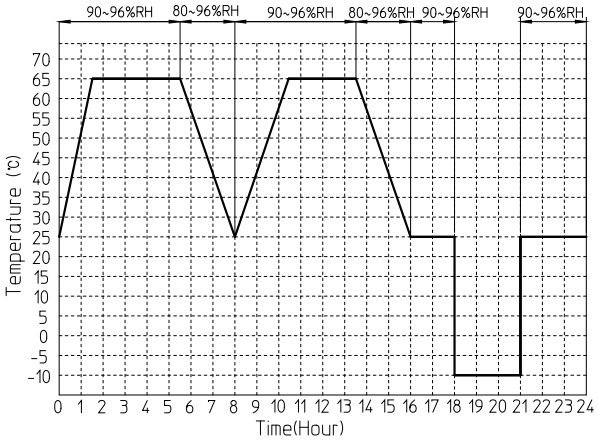
半田耐熱性　：1．コテ先温度350℃、 1 端子当たり3秒以内で半田付けし測定。
2．図2リフロープロファイルにて半田付け後、常温常湿に取り出し測定。

- カタログ標準品の仕様に関しては、お客様に通知なく変更することがございます。
- 保証期間（開封後）： 直射日光を避け、常温常湿中で35日

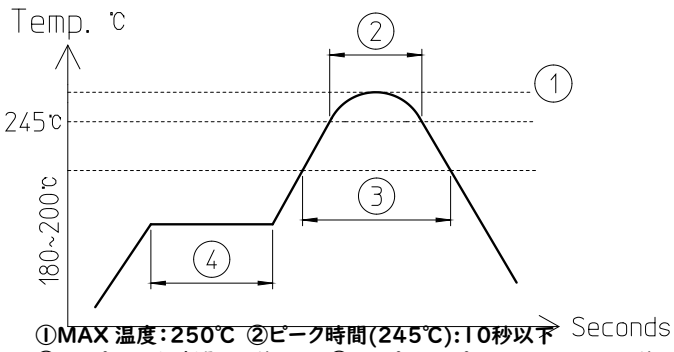
表 1.　温度サイクル

Step	温度 (℃)	時間 (分)
1	-40±3	30 - 35
2	5 - 35	5 - 15
3	85±2	30 - 35
4	5 - 35	5 - 15

付図 1. 温湿度サイクル



付図 2. リフロープロファイル

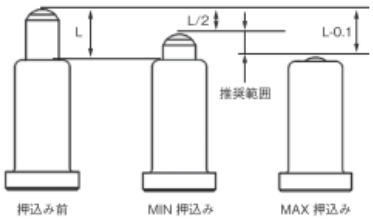


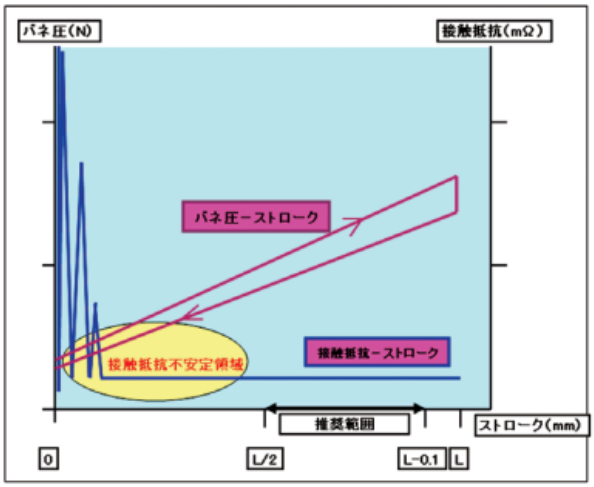
①MAX 温度：250℃ ②ピーク時間(245℃):10秒以下
③220℃ 以上時間:80秒以下 ④190℃±10℃ :120sec.±30秒

製品ガイドライン

■ 嵌合公差について（ピン押込み方向）

ピンの押込み量の推奨範囲は以下の通りです。



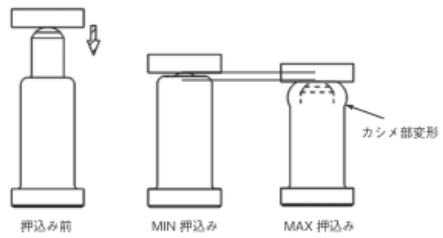


■ MIN 押込み

ピンは出寸法（Lmm）の半分以上押し込んでください。
押込み不足の場合、接触抵抗が不安定となる場合があります。

■ MAX 押込み

ピンの押込み過ぎに注意してください。
チューブカシメ部が変形し、スタックの原因となります。

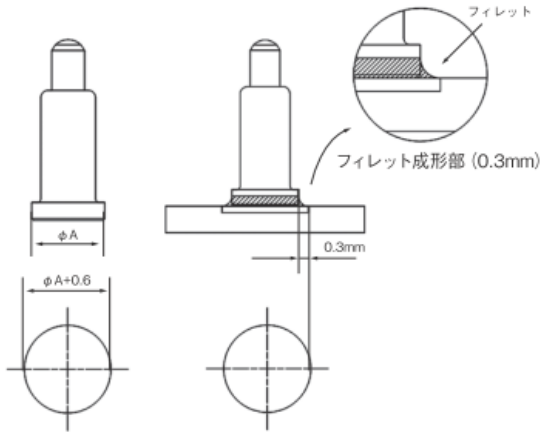


■ 推奨ランドパターンについて

推奨ランドパターンの仕様は以下の通りです。

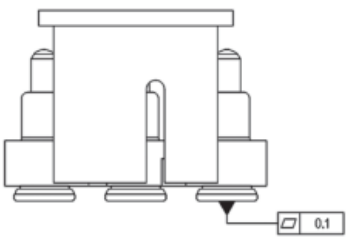
■ 推奨ランドパターン

半田強度を確保するため、フィレット形成に必要な部分を設けてください。



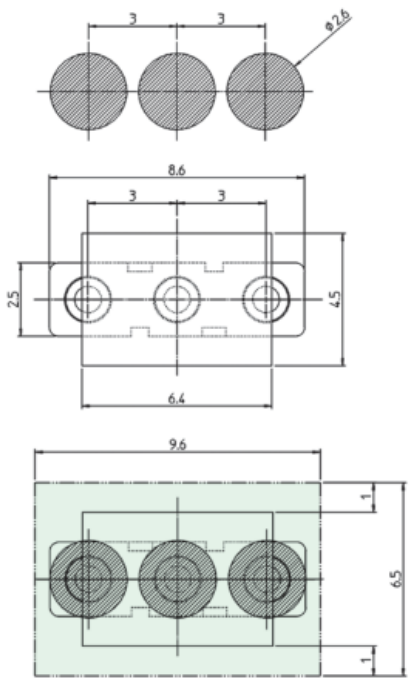
■ メタルマスク厚

製品の端子部平坦度（コプラナリティ）は MAX0.1 です。
メタルマスク厚は 0.1mm 以上としてください。



■ 実装エリア

キャップ付き製品のため、キャップ外形およびキャップを取るための作業エリアとして、隣部品と干渉しないように十分な実装エリアを設けてください。



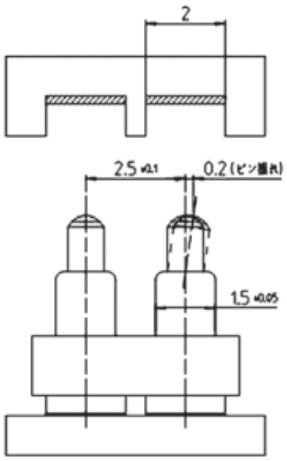
製品ガイドライン

■ 相手端子について

推奨する相手端子は以下の通りです。

■ 相手端子の外形
製品の接点ズレ，実装時のズレ，嵌合時のズレを考慮し、相手端子の大きさは φ2mm 以上としてください。

接点ズレ＝製品ピッチ公差（0.1mm）＋ピン振れ（0.2mm）＋部品公差（0.05mm）
実装ズレ＝ 0.3mm
嵌合ズレ＝ 0.3mm



■ 相手端子の材質，粗さ，硬度について
相手端子の材質は、黄銅板，銅合金板又は基板を推奨とし、接触面は平滑で金メッキとしてください。

■ 相手端子のメッキ仕様
相手端子のメッキ仕様は、SPC 製品のピンのメッキ仕様と同等である「ニッケルメッキ下地 / 金メッキ 1μm 以上」が推奨です。

■ 相手端子との嵌合方法について

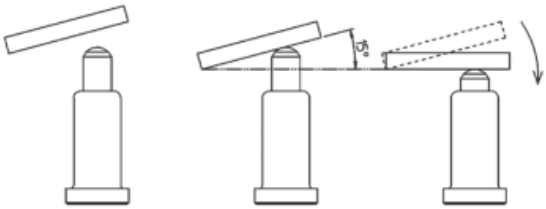
SPCを相手端子と嵌合する場合は、以下のことにご注意願います。

■ 嵌合方法

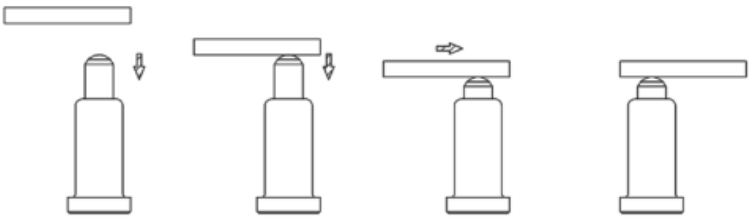
相手端子を嵌合する場合は、必ず垂直に押し込んでください。
ＳＰＣの側面から嵌合した場合、ＳＰＣが変形し接触抵抗不良の原因となります。



斜めから嵌合する場合は、当たり角度を 15° 未満に設定し、嵌合回数は 2,000 回以内としてください。



スライド嵌合はしないで下さい。
ピン先端のメッキ削れが発生し、接触抵抗不良の原因となります。



■ 相手端子との許容角度

相手端子とは SPC の軸に対して 5° 以内で使用してください。

