

Documents. No.
書類番号 50-020
Issue Date
発行日 MAY. 13. 2014

麗声実業(東莞)有限公司 御中

Reference of Specification
御確認用参考図

Part Name Taping Tab
弊社品名 テーピングタブ

Part No. TP42097-21C
弊社製品番号

DWG. No. ECT-42188C
弊社図面番号

MFR's Spec. No. S-23923C
弊社仕様書番号 S-23924C

Number of Copies To be Filed set Pages
発行部数 提出用〔1〕部 (10頁)

Customer Part Name
貴社形式又は品名

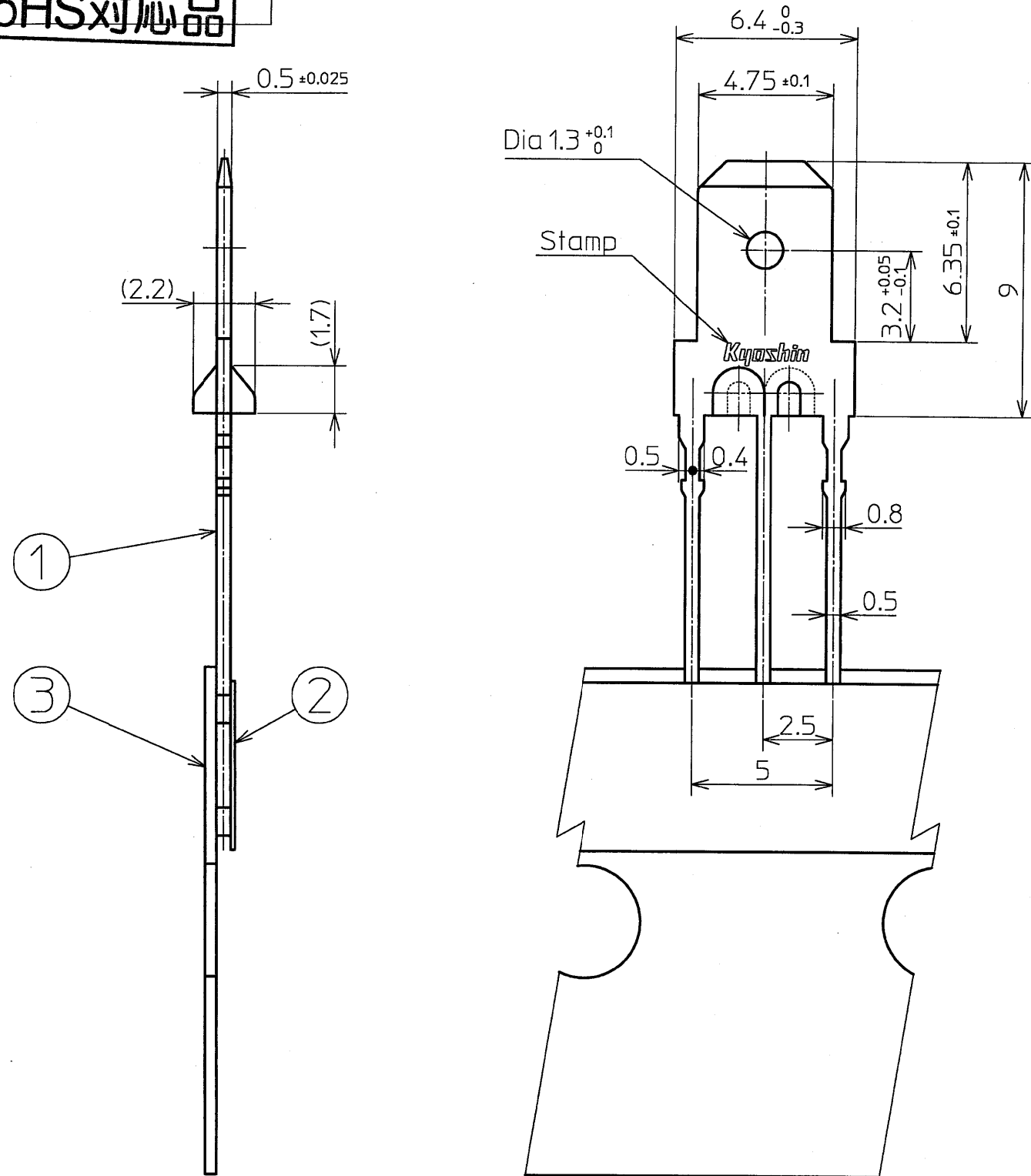
Customer Part (DWG.) No.
貴社品番又は図番

Charged 営業	Checked 検印	Prepared 発行
	菊池 14.5.13	鈴木 14.5.13 (昌)

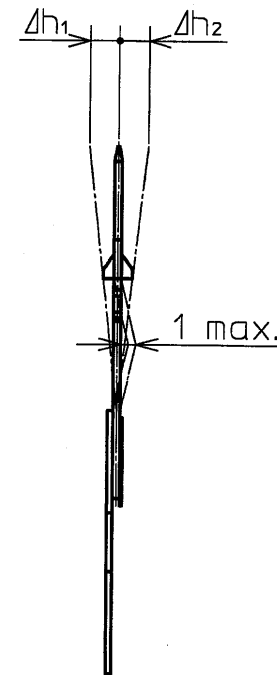


RoHS対応品

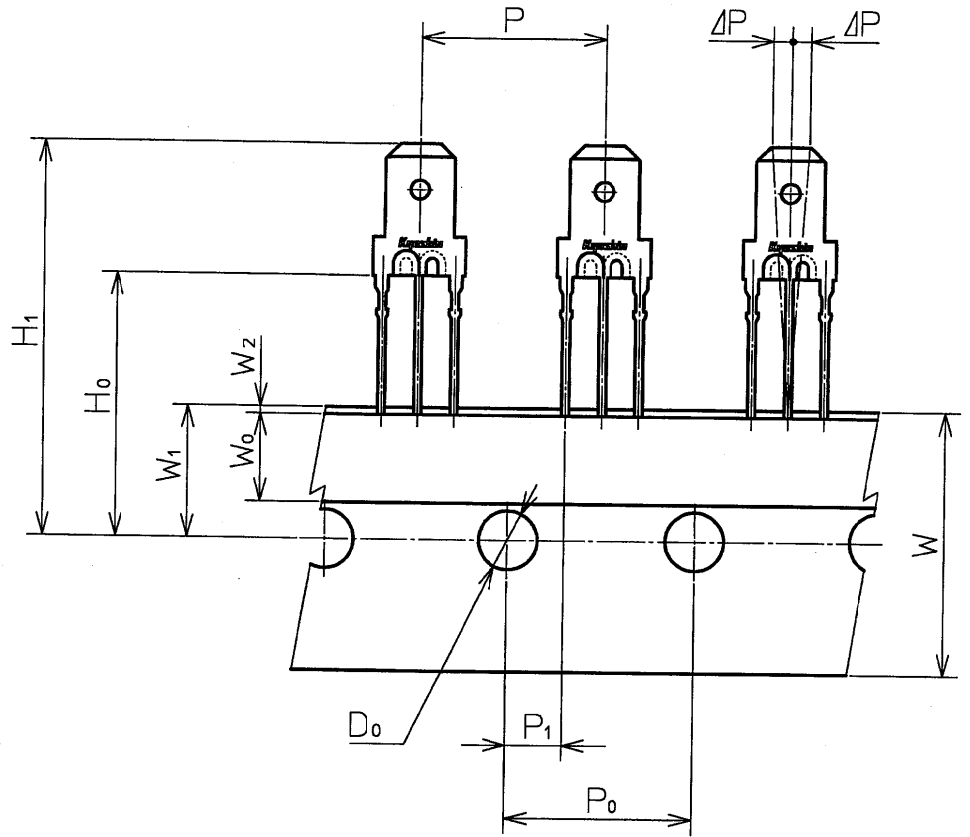
REV MARK	処理担当 REVISED BY	内容/記事 CONTENT(REMARKS)	承認 APPROVED	日付 DATE
△x				
△x				
△x				



Bent allowance



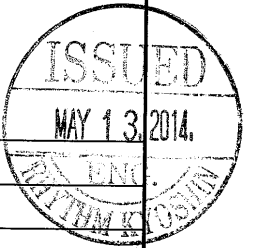
Bent allowance




	P	P ₀	P ₁	H ₀	H ₁	W	W ₀	W ₁	W ₂	D ₀	Δh ₁ Δh ₂	ΔP
Dimensions	12.7 ±1	12.7 ±0.3	3.85 ±0.7	18 +2 0	29.2 max.	18 +1 -0.5	6 ±0.3	9 +0.75 -0.5	0.5 ±0.5	4 ±0.2	2 max.	1.3 max.

8. Make sure this product causes no hindrance while automatic mounting by insertion machine prior to use.
7. Recommended mounting hole : 3-Dia1.1^{+0.1}/₀ Pich 2.5
6. Applicable PWB : t=1.6
5. Reference standard : JIS C 0806-2※
※(Packaging of components for automatic handling)
4. Applicable contact : "187" series faston receptacle or correspond to it.
3. The corner not instructed is R or C0.2 . (The edge is acceptable)
2. Not specified tolerance is ±0.2 .

Remark 1. Surface finish : Under plating Copper 1μm or more
: Finish plating Tin 1~3μm



3	Paper Backing	Liner kraft tape			
2	Tape	Thermosetting adhesive tape			
1	42097S21C	"187" tab	Brass : JIS C2680R-1/2H t=0.5		
No.	部品番号 PART No.	部品名称 PART NAME	材質・処理等 MATERIAL/FINISH	数量 Q'TY	備考 REMARKS
	単位 UNITS mm	尺度 SCALE 5/1(2/1)	名称 TITLE Taping tab	製品番号 PRODUCT No. TP42097-21C	
承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN		図面番号 DRAWING No. CT-42188C	
北 74.4.15 嶋	足 74.4.14 田	富 14.14 山	'14.04.14 西	REV	
設計 DESIGNED				OSD A3	
リズム協伸株式会社 RHYTHM KYOSHIN CO., LTD.					

顾客	产品规格说明书 製品仕様書				规格号码	修订	
	编带端子 TP42097-21C テーピングタブ				S-23923C		
1.	适用范围 本规格适用于编带端子产品。 適用範圍 本規格は、テーピング端子について規定する。 注：在使用本产品机插之前，请确认自动插件机是否适用于本产品的规格。 注：本製品が使用する挿入機において、自動実装に支障がない事を確認の上、御使用願います。						
2.	适用产品 产品型号 TP42097-21C 適用製品 製品番号 TP42097-21C						
3.	规格 额定电流 适用于连接电线母端子的额定电流。 参考) 温度上升值设定为30 [K] 以下的条件下， 母端子连接电线为1.25 [mm ²](#16) 时的最大电流为12 [A] 定格 定格電流 適合コンタクトに圧着された電線サイズに依る。 参考) 温度上昇値を30 [K] 以下に設定した時 電線1.25 [mm ²]を圧着した場合、最大12 [A]						
4.	温度・湿度范围 温度・湿度範圍 4.1 使用温度范围：本产品在-40~105 [°C] 的温度范围内使用时不会发生结露现象。 上述温度是指 周边温度+通电时上升温度 使用温度範圍： -40~105 [°C] 結露なき事。 (周囲温度+通電による温度上昇) 4.2 保管温度范围：本产品在-40~105 [°C] 的温度范围内保管时不会发生结露现象。 保存温度範圍： -40~105 [°C] 結露なき事。 4.3 使用及保管湿度 : 85 [%RH] 以下 使用及び保存湿度 : 85 [%RH] 以下						
5.	可对应连接产品 : 日本工业规格 (JIS) C 2809的187 (4.8 [mm] = 0.187 [in]) 系列产品。 適合コンタクト : JIS規格C 2809の4.8 [mm]シリーズを満足するコンタクト。						
6.	可对应线路板 : 厚度为1.6 [mm] 的线路板 適合基板 : t=1.6 [mm]						
							
处理负责人	修订理由	承认	日期	修订	承认	照查	制作
					北 14.4.15 嶋	伊 14.04.15 藤	近 14.04.15 藤

7. 可对应线路板插孔 : 请参考图纸。
 适合基板穴 : 添付図面参照の事。
8. 产品名称, 材质及表面处理
 製品名称、材質及び表面处理
- 8.1 产品名称 编带端子
 此产品是根据日本工业规格 JIS (Japanese Industrial Standards)
 C 2809 (片状连接端子) 及 JIS C 0806-2 (自动插件组装) 的基准设计开发,
 其目的在于用自动插件机将端子自动插放到连路板上。
- 製品名称 テーピング タブ
 日本工業規格JIS C 2809 (平形接続端子) 及びJIS C 0806-2 (自動実装用部品の
 パッケージング) に準拠して設計されラジアル挿入機で基板に自動実装する事を目的
 として製造されるタブ。
- 注 : 本产品不在瓦森纳和约 (WASSENAAR ARRANGEMENT) 的限制范围内。
 符合 RoHS 要求, 未使用影响环境的物质。
- 注 : 本製品はワッセナー協約に該当せず、RoHS 指令に準拠し、環境関連物質を使用して
 おりません。
- 8.2 材质 : 黄铜 (Brass C2680R-1/2H) 厚度为0.5 [mm]
 材質 : 黄銅 (JIS H 3100 C2680R-1/2H) t=0.5 [mm]
- 8.3 表面电镀 : 锡 1~3 [μ m]
 底 镀 : 铜 1 [μ m]以上
 仕上めつき : 錫材料 1~3 [μ m]
 下地めつき : 銅 1 [μ m]以上
9. 结构及尺寸 : 连接端子的尺寸是根据前述日本工业规格JIS C 2809的基准而设计开发。
 具体尺寸请参考图纸。
 構造・寸法 : コンタクトと嵌合するタブの寸法は、前記JIS規格C 2809に準拠している事。
 添付図面参照の事。
10. 生产国家 : 中国
 原産国 : 中国
11. 性能及测试方法
 性能及び試験方法
 测试环境
 在没有特殊要求的情况下, 本产品的测试是在日本企业规格JIS C 60068-1 环境测试方法
 (电气, 电子) 通则里面规定的测试场所及测试环境下实施的。
 测试环境 温度 : 15~35 [°C] 相对湿度 : 25~75 [%RH]
 試験環境
 試験及び測定は、特に指定がない限りJIS C 60068-1 環境試験方法 (電気・電子) 通則に規定
 された試験場所の環境状態 (温度 : 15~35 [°C] 相对湿度 : 25~75 [%RH]) にて実施する。

表1 性能及测试方法
表1 性能及び試験方法

项目号码・测试项目 項番・試験項目	性能/规格值 性能・規格値	测试方法 試験方法
11.1 外觀	没有产生影响产品性能 的变形及镀锡层变色, 膨胀, 剥离	目视确认。
外觀	機能上有害な変形、及びめっきの 変色、膨れ、剥離なき事	目視にて確認する。
11.2 端子插入力度 端子拔出力度 反复测试6次	初期插入力度 : 67 [N] 以下 初期拔出力度 : 13 [N] 以上 第6次拔出力度 : 9.8 [N] 以上	本产品或对应母端子一方固定, 将另一方安装到负荷测试设备上, 以每分钟20 [mm] 的速度操作, 测试插入及拔出的力度。
コンタクト挿入力 コンタクト引抜力 繰り返し6回	初期挿入力 : 67 [N] 以下 初期引抜力 : 13 [N] 以上 6回目引抜力 : 9.8 [N] 以上	タブ又は、コンタクトを固定し、他方を荷重試験機にかけ、毎分20 [mm] の速度で操作し、挿入、引抜力を測定する。
11.3 电阻值测试	初期 : 3 [mΩ] 以下 测试后 : 6 [mΩ] 以下	将焊接在线路板上的本产品端子与对应母端子相嵌合, 分别对母端子连接电线处和 75 [mm] 电线另一端之间, 以及母端子连接电线处和线路板焊接部分之间进行测试。两者的差值为本产品端子的电阻值。
総合抵抗	初期 : 3 [mΩ] 以下 試験後 : 6 [mΩ] 以下	基板に実装されたタブとコンタクトを嵌合する。コンタクトの圧着部から、長さ75 [mm] の電線の先端と、基板のはんだ付け部分の間で測定する。総合抵抗は、ミリオーム計を使用し、75 [mm] の電線抵抗値を引いた後求める。
11.4 温度上升	30 [K] 以下	将焊接在线路板上的本产品端子和连接着断面为 1.25 [mm ²] (#16) 的对应母端子相嵌合。在额定电流为 12 [A] 的情况下进行测试。同时取值是在本产品端子温度上升安定之后才进行。
温度上昇	30 [K] 以下	基板に実装されたタブと、1.25 [mm ²] の電線を圧着したコンタクトを嵌合する。定格電流12 [A] で試験を行う。測定はタブの温度上昇が安定した後行う。

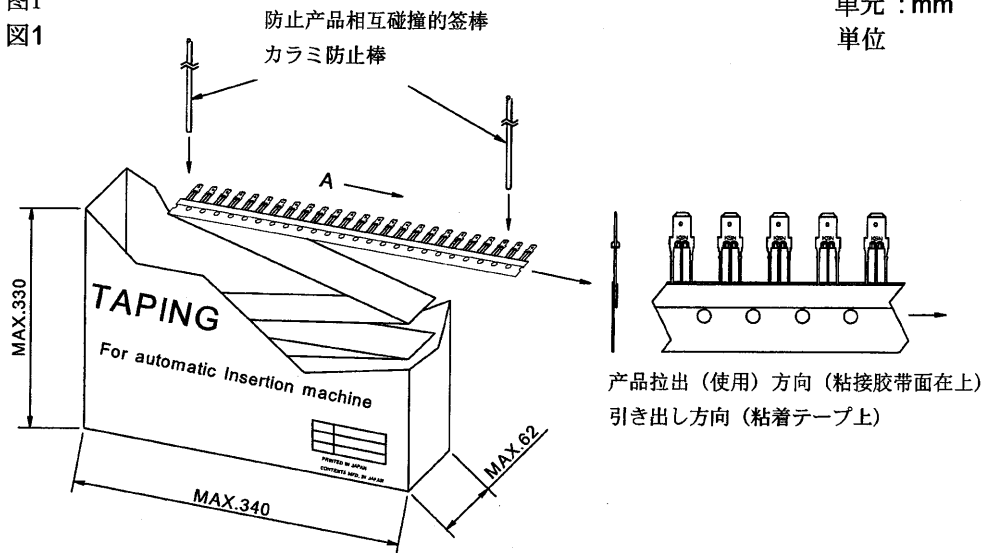
項目番号・测试項目 項番・試験項目	性能/規格値 性能・規格値	测试方法 試験方法
11.5 焊锡浸润性 はんだ濡れ性	浸润开始时间在 3秒以下 濡れが始まる時間 3秒以下	根据日本工业规格 JIS C 60068-2-54 的焊锡测试方法 (平衡法) 进行测试。 焊锡 : Sn-3.0Ag-0.5Cu (M705 : 千住金属工業株式会社) 助焊液 : EC-19S-8 (株式会社田村制作所) 浸透时间 : 10 秒 浸透深度 : 3 [mm] 浸透速度 : 20 [mm/秒] 焊锡温度 : 245±3 [°C] JIS C 60068-2-54 はんだ付け試験方法 (平衡法) に準じて測定する。 はんだ : Sn-3.0Ag-0.5Cu (M705 : 千住金属工業株式会社) フラックス : EC-19S-8 (株式会社タムラ製作所) 浸せき時間 : 10 秒 浸せき深さ : 3 [mm] 浸せき速度 : 20 [mm/秒] はんだ温度 : 245±3 [°C]
11.6 焊锡耐热性 はんだ耐熱性	焊锡面没有影响性能的变化, 膨胀等现象。 はんだ付け面に機能を損なう変色、膨れ等なき事。	测试条件如下 焊锡温度 : 260±5 [°C] 浸透时间 : 10±1 秒 手焊时 尖端温度 : 390±3 [°C] 焊锡时间 : 3 秒 测试后, 用10倍的显微镜确认。 以下の条件にて試験する。 はんだ温度 : 260±5 [°C] 浸せき時間 : 10±1 秒 手はんだの場合 こて先温度 : 390±3 [°C] はんだ時間 : 3 秒 試験後、10倍の顕微鏡で確認する。
11.7 高温高湿 (稳态) 高温高湿 (定常状態)	测试后综合电阻 6 [mΩ] 以下 総合抵抗 6 [mΩ] 以下	将焊接在线路板上的本产品端子和连接电线的对应母端子相嵌合、并在下列条件下进行测试。 槽内温度 : 40±3 [°C] 相对湿度 : 90~95 [%RH] 测试时间 : 1000 小时 将本产品从测试槽中取出, 恢复常温之后再进行取值。 以下の条件で基板に実装したタブに電線を圧着したコンタクトを嵌合した状態で試験する。 槽内温度 : 40±3 [°C] 相对湿度 : 90~95 [%RH] 試験時間 : 1,000 時間 測定は槽から取り出し、常温に戻した後行う。

项目号码・测试项目 項番・試験項目	性能/规格值 性能・規格値	测试方法 試験方法
11.8 温度变化 温度变化	测试后综合电阻 6 [mΩ] 以下 試験後総合抵抗 6 [mΩ] 以下	将焊接在线路板上的本产品端子和连接电线的对应母端子相嵌合状态下，并在下列条件下进行 1000 组测试。 低 温：-40±3 [°C] 30 分钟 高 温：105±3 [°C] 30 分钟 高低温测试的间隔时间 5 分钟之内 将本产品从测试槽中取出，恢复常温之后再行取值。 以下の条件で基板に実装したタブに電線を圧着したコンタクトを嵌合した状態で、1,000サイクル試験する。 低 温：-40±3 [°C] 30分 高 温：105±3 [°C] 30分 移行時間：5 分以内 測定は、槽から取り出し、常温に戻した後行う。
12.	<p>评估测试时使用的部件</p> <ul style="list-style-type: none"> ・对应母端子：由镀锡黄铜条状材制造而成。 AMP 公司生产的连接母端子 187 系列母端子。 ・测试用线路板：线路板厚度为1.6 [mm] 从纸基酚醛树脂制造 <p>評価試験に使用する部品</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コンタクト：錫めっき済黄銅条によって製造される。 タイコ エレクトロニクス ジャパン合同会社殿製 "187"シリーズ・ファストン・リセブタクル。 ・基板：板厚1.6 [mm] の紙基材フェノール樹脂積層板 	
13.	<p>其它说明 その他</p>	
13.1	<p>如果由于规格的改变对本说明书所记载的事项有疑问时，由双方共同协商解决。 規格の変更等により本仕様書に記載した事項に疑義が生じた場合には、両者協議の上、解決する。</p>	
13.2	<p>产生质疑时，以日文解释为准。 疑義を生じた場合は、和文優先とする。</p>	

顾客					规格号码	修订	
产品包装规格说明书 梱包仕様書					S-23924C		
编带端子 TP42097-21C テーピング タブ							
1.	适用范围 本规格适用于编带端子产品。 適用範囲 本規格は、テーピング端子について規定する。						
2.	适用产品 产品型号 TP42097-21C 適用製品 製品番号 TP42097-21C						
3.	包装规格 梱包仕様						
3.1	编带 テーピング						
3.1.1	此产品是根据日本工业规格 JIS (Japanese Industrial Standards) C 0806-2 (自动插件组装) 的基准设计开发。 日本工業規格JIS C 0806-2 (自動実装用部品のパッケージング) に準ずる事。						
3.1.2	在编带的首尾两端必须至少空出4个以上的带孔不能有产品。 テーピング端末は、各々4ピッチ以上製品がない事。						
3.1.3	20个带孔间的累积允许误差必须保持在 ± 1 [mm] 以内。 送り穴の20ピッチの累積許容差は、 ± 1 [mm]とする。						
3.1.4	编带的衔接 当衔接编带时，两侧空的外置的偏差任何方向都必须保持在 ± 0.3 [mm] 以下，整体的厚度不得超过 1.5 [mm]。另外，便带的断裂强度不须保持在 15 [N] 以上。 テープの継ぎ合わせ テープを継ぎ合わせる場合、両側の穴の位置ずれはいずれの方向にも ± 0.3 [mm] 以下とし、全体の厚さが1.5 [mm]を超えてはならない。またテープの破断強度は15 [N] 以上とする。						
3.2	包装方法 梱包方法						
3.2.1	将编带产品收纳到包装盒的方法，如图1所显示的那样，每隔25个带孔折回，使产品以连续带状形式收纳于包装盒内。 包装箱へのテーピング端子の収納方法は、図1に概要を示してあるように、テープ送り穴の25ピッチ毎に折り目を入れ、つづら折り状にたたみ込んで包装箱に収納される事。						
3.2.2	为了防止端子产品变形，在包装盒内插放了两根签棒。 端子の変形を防ぐため、カラミ防止棒を2本入れる事。						
3.2.3	在包装时，还应该注意防止产品在运输及保管过程中受到损伤。 輸送中、又は保管中に部品の損傷がなきよう梱包する事。						
处理负责人	修订理由	承认	日期	修订	承认	照查	制作
					北 74.16 橋	伊 14.04.15 藤	近 14.04.15 藤



图1
图1



单元 : mm
单位

* 包装盒的尺寸, 标准(最大值)如上图所示。为了更好地提高产品包装的质量和效率, 有时会在没有预先通知的前提下对包装过程进行改进, 请谅解。
箱の寸法は、標準(最大值)を示しております。改良のため、一部を予告なく変更することがありますので、ご了承下さい。

- 3.3 包装数量及发货量
以每盒3000个为基准。
梱包数量及び発注単位
3,000個とする。

4. 重量
编带端子单个重量为 : 0.45 [g] 左右
每个包装盒的重量为 : 1.5 [kg] 左右
重量
テーピング端子 : 約 0.45 [g]
1カートンの重量 : 約 1.5 [kg]

5. 标示
包装盒上标示有以下项目。
a) 产品使用时拉出方向的箭头显示
b) 产品型号
c) 收纳数量
d) 生产批号
e) 使用上の注意生产日期
f) 原产国
g) 「RoHS对应产品」的标示, 以 "RoHS COMPLIANCE" 来表示

表示

包装箱には、下記項目を明記する。

- a) 引き出し方向を示す矢印
b) 製品番号
c) 収納数
d) 製造ロット番号
e) 製造年月日
f) 原産国
g) 「RoHS対応品」の表示 "RoHS COMPLIANCE"と表示する

6. 包装后的包装盒放置的注意事项

包装後の梱包箱取扱注意事項

- 6.1 重叠拜访时, 请将「TAPING PARTS」的标识向上。
重ねる場合は、TAPING PARTS の表示を上にする事。
- 6.2 在搬运过程中必须严防掉下, 破损, 丢失等问题的发生。
搬送時の落下、破損等、乱雑に取り扱わない事。
- 6.3 必须在正常温度(20 ± 15 [°C]) 及正常湿度(60 ± 20 [%RH]) 状态下保管,
保存期限为出货日起算6个月以内。
保管は、常温常湿中 (20 ± 15 [°C]、 60 ± 20 [%RH]) とし、出荷日より6ヶ月以内である事。
- 6.4 长期保管之后, 请确认产品的焊锡浸润性。
長期保管後は、はんだ濡れ性を確認の上御使用下さい。

7. 使用上的注意事项

为了防止产品变形, 在包装盒内使用了2根签棒。在打开包装后, 将本产品固定在自动插件机之前, 请将这两根签棒拔出。

使用上の注意

製品の変形を防止するため、カラミ防止棒2本をパイロット穴に通して入れてあります。開梱後、本製品を挿入機にセットする際には、このカラミ防止棒を抜き取ってから御使用願います。

8. 其它说明

その他

- 8.1 如果由于规格的改变对本说明书所记载的事项有疑问时, 由双方共同协商解决。
規格の変更等により本仕様書に記載した事項に疑義が生じた場合には、両者協議の上、解決する。
- 8.2 产生质疑时, 以日文解释为准。
疑義を生じた場合は、和文優先とする。