

JAPAN AVIATION ELECTRONICS IND., LTD. CONNECTOR DIVISION 日本航空電子工業株式会社 コネクタ事業部		SPECIFICATION TABLE 製品規格表		Connector Specification No. JACS-1710	
THIS SPECIFICATION TABLE CANNOT BE REPRODUCED WITHOUT WRITTEN CONSENT OF JAE. この製品規格表は日本航空電子工業株式会社の 許可のない限り複写を禁じます。				Connector Series Name 品名 \triangle FA5S***HP* (Except for FA5S***HP3)	
				Applicable Drawing No. 製品図面 SJ036878, SJ036879 etc.	
				TK <p style="text-align: right;">C</p>	
Rev. 版数	Date 発行日	DCN No	Drawn by 担当	Checked by 査閲	Approved by 承認
1	19 Jul.2002		T.Kudo	M.Suzuki	T.Morino
3	16 May.2005	057316	T.Kudo		S.Kashiwagi
4	6 Oct.2006	061249	H.Yokoo	T.Kudo	K.Ibaraki
Standard data 定格					
Applicable FPC 適合 FPC		Lined, 0.3 ± 0.05mm thick, 0.5mm pitch FPC 裏打ち有、t0.3 ± 0.05mm, 0.5mm ピッチ FPC			
Rated current 電 流		0.8A AC, DC per contact AC, DC0.8A/1 端子当り			
Rated voltage 電 圧		50V AC,DC AC, DC 50V			
Operating temperature range 使用温度範囲		-40 to + 85			
Note 備考 \triangle 1. This specification covers the requirements for FA5S***HP*(Except for FA5S***HP3) connector mated with the FPC (0.3mm thick, 0.5mm pitch FPC, of which connecting area is plated with gold over nickel over copper) 2. This connector series have (Lead-free) Tin/Tin-alloy plated parts. Although this plate might be tarnished depending on the temperature profiles in soldering, the product performance satisfies this specification. 1. 本コネクタ規格は弊社評価用 FPC (接触部銅上 Ni 上 Au メッキ t0.3 × 0.5 ピッチ) を嵌合させた状態での性能を規定する。 2. 本製品は錫または錫合金 (無鉛) めっき品につき、実装時の温度条件によってはめっきが変色する可能性があるが、製品性能上は本仕様を満足する。					
Item		Procedure 試験方法		Requirement 規定	
MECHANICAL 機械的性能					
Construction 構造寸法表示				As specified in the drawing. 図面と相違ないこと。	
Material, Finishes 材料仕上加工法				As specified in the drawing. 図面と相違ないこと。	
Actuator operating force アクチュエータ操作力		Measured after FPC is inserted and actuator is rotated down. 適合 FPC を挿入後、アクチュエータを回転させる		1.0N × n (Max.) “n”= number of pins n=芯数	
FPC holding force FPC 保持力		Measured in the horizontal direction after FPC is inserted and actuator is rotated down and locked. 適合 FPC を挿入、アクチュエータを回転しロック後、FPC の保持力を測定 (水平方向)		0.2N × n (Min.) 0.2N × n 以上	
Durability 寿命試験		Mate and unmate connector with the applicable FPC for 20 cycles. 適合 FPC と 20 回の挿抜を行う		Contact resistance: 60mΩ (Max.) 接触抵抗: 60mΩ 以下	

Item	Procedure 試験方法	Requirement 規定
Vibration 耐振性	Subject specimens to 10-55Hz at 1.5mm amplitude for 2 hours each in 3 axes, 6hours in total. 全振巾 1.5mm, 10 ~ 55Hz 各 2h 計 3 軸 6h	No electrical discontinuity more than 1 μ s . No damage.
Shock 耐衝撃性	Appropriate holder may be used for mounting case of vibration and shock tests. MIL-STD-202 Method202 490m/s ² 3axes 振動及び衝撃試験においては取付に適当なホルダ - を使用してもよい	1 μ s 以上の電氣的瞬断がないこと。部品に機械的欠陥が生じないこと。
Contact retention コンタクト保持力	Measure the contact retention. コンタクトが抜け出るときの反力の測定を行う \triangle	0.3N (Min.) 0.3N 以上
ELECTRICAL 電氣的性能		
Voltage proof 耐電圧	Apply the specified voltage between adjacent contacts. 近接コンタクト間に規格電圧を印加	250V AC r.m.s. No breakdown caused for 1 minute. AC250V r.m.s 1 分間異常のないこと
Insulation resistance 絶縁抵抗	Apply 100V DC between adjacent contacts and measure its resistance within 1 minute. 近接コンタクト間に 100V DC を印加し、1 分以内で測定	100M Ω (Min.) 100M Ω 以上
Contact resistance 接触抵抗	Measure it with low voltage less than 20mV and 10mA. 20mV、10mA にて測定	40m Ω (Max.) 40m Ω 以下
ENVIRONMENTAL 環境的性能		
Thermal Shock (Temperature cycling) 熱衝撃	Subject specimens to 5 cycles between -55 and +85 熱衝撃試験 -55 ~ +85 連続 5 サイクル	Insulation resistance: 10M Ω (Min.) Voltage proof: 250V r.m.s. ,1 minute No breakdown. Contact resistance: 60m Ω (Max.)
Damp heat (steady state) 耐湿性	Subject specimens to 60 at 90-95% RH for 96 hours. 湿度試験 60 90 ~ 95%RH 96h	絶縁抵抗:10M Ω 以上 耐電圧:250V r.m.s. 1 分間異常ないこと 接触抵抗:60m Ω 以下
Dry heat (High temperature) 耐熱性	Subject specimens to 85 for 96 hours 高温放置 85 96h	Contact resistance: 60m Ω (Max.) 接触抵抗: 60m Ω 以下
Corrosion, salt mist 耐腐食性	Subject specimens to 5% salt concentration at 35 for 48 hours. 塩水噴霧試験 塩水濃度 5% 35 48h	There should be no corrosion detrimental to contact connection. Contact resistance: 60m Ω (Max.) コンタクトの接触上有害な腐食が生じないこと 接触抵抗:60m Ω 以下
Resistance to soldering heat, solder bath method 半田耐熱性	Subject specimens to 260 \pm 5 for 2minutes. 260 \pm 5 の恒温槽に 2 分間放置する	No damage. 外観等、異常のないこと
Solderability 半田付け性	After dipping in the flux for 5 to 10 seconds, dip in Pb=60:40 solder of 230 \pm 5 for 3 \pm 0.5 seconds. 適合フラックスに 5 ~ 10 秒浸漬し、Sn:Pb=60:40 半田 230 \pm 5 に 3 \pm 0.5 秒浸漬する	Wet Solder Coverage: 95% (Min.) (without cutting department) 浸した部分の 95% 以上が半田で覆われていること (切断部を除く)

