

Documents. No.
書類番号 WI-CT-0154-A/0
Issue Date
発行日 2021.05.20

青島上泰电子有限公司 御中

Reference of Specification
御確認用参考図

Part Name 弊 社 品 名	Taping Tab テ-ピングタブ
Part No. 弊社製品番号	TP82226-22C
DWG. No. 弊社図面番号	CT-TP82226-22C
MFR' s Spec.No. 弊社仕様書番号	CT-82226-A CT-82226-B
Number of Copies 発行部数	To be Filed set Pages 提出用 (1) 部 (10 頁)



Cus tomer Part Name
貴社形式又は品名

Cus tomer Part(DWG.)No.
貴社品番又は図番

Charged 営業	Checked 検印	Prepared 発行

RHYTHM INDUSTRIAL (DONGGUAN) CO., LTD.

顾客		规格编号	修订
产品规格说明书		製品仕様書	
编带端子 TP82226-22C テーピングタブ		CT-82226-A	A/0

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。

注：在使用本产品机描之前，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 TP82226-22C

適用製品

製品番号 TP82226-22C

3. 规格

额定电流 适用于连接电线母端子(250端子)的额定电流。
参考)温度上升设定为40[K] 以下的条件下,
母端子连接电线为2[mm²] 时的最大电流为20[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40[K] 以下に設定した時
電線2[mm²] を圧着した場合、最大20[A]

受控文件

2021.05.24

丽声实业(东莞)

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。
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250 (6.3[mm]=0.250 [in]) 系列产品。

適合コンタクト : JIS規格C 2809の6.3[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	审核	担当
							

7.	<p>可对应线路板插孔 : 请参考图纸。 適合基板穴 : 添付図面参照の事。</p>	
8.	<p>产品名称、材质及表面处理</p>	
	<p>製品名称、材質及び:</p>	
8.1	<p>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线路板上。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	
8.2	<p>材质 : 黄铜 (Brass C2680R-1/2H) 厚度为0.8 [mm] 材質 : 黄銅 (JIS H 3100 C2680R-1/2H) t=0.8 [mm]</p>	
8.3	<p>表面电镀 : 锡 1~3 [µm] 底 镀 : 镍 底镀 仕上めつき: 錫材料 1~3 [µm] 下地めつき: ニッケル フラッシュ</p>	
9.	<p>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。 具体尺寸请参照图纸。 構造・寸法 : コンタクトと飯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。</p>	
10.	<p>生产国家 : 中国 原産国 : 中国</p>	
11.	<p>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。</p>	

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 外观 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 機能上有害な変形、及びめっき の变色、膨れ、剥離なき事	目视确认。 目視にて確認する。
11.2 端子连接强度 コンタクト ロック強度	初期 : 78 [N] 以上 初期 : 78 [N] 以上	将本产品端子与连接着断面为2[mm ²], 长度为100[mm] 电线的母端子连接, 两者在完全嵌合的情况下将本产品 端子固定, 沿电线方向以每分钟100[mm]的速度抻拉, 从而来测试两者损坏或乾脱离时的力度。 コンタクトに、約100[mm]、断面積2[mm ²]以上の 電線を圧着する。コネクタをタブに飯合し、ロック 機構の作用した状態でタブ側を固定する。 電線を軸方向に毎分100[mm]の速度で引っ張り、 ロック機構の外れ、又は、破損して嵌合が外れた 時の荷重を測定する。
11.3 端子插入力度 端子拔出力度 反复测试6次 コネクタ挿入力 コネクタ引抜力 繰り返し6回	初期插入力度: 60[N] 以下 初期拔出力度: 6[N] 以上 第6次插入力度: 60[N] 以下 第6次拔出力度: 6[N] 以上 初期挿入力: 60[N] 以下 初期引抜力: 6[N] 以上 6回目挿入力: 60[N] 以下 6回目引抜力: 6[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。 タブ又は、コンタクトが装着されたハウジングを 固定する。 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。尚、引抜力測定時は コンタクトのロック機構を解除して測定する。
11.4 电阻值测试 総合抵抗	初期: 3[mΩ] 以下 测试后: 6[mΩ] 以下 初期: 3[mΩ] 以下 試験後: 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。 基板に実装されたタブとコネクタを飯合する。 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。
11.5 温度上升 温度上昇	40 [K] 以下 40 [K] 以下	将焊接在线路板上的本产品端子和连接着断面为 2[mm ²] 的对应母端子相嵌合。 在额定电流为20[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。 基板に実装されたタブと、2[mm ²]の電線を圧着した コネクタを依合する。 定格電流20[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。



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
11.6 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 (株式会社田村製作所) 浸透时间 : 3-5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-198-8 (株式会社タムラ製作所) 浸せき時間 : 3-5秒 浸せき深さ : 3 [mm] 浸せき速度 : 20 [mm / 秒] はんだ温度 : 245±3 [°C]
11.7 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。
11.8 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 and 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コネクタ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
11.9 温度变化	测试后综合电阻 6[mΩ] 以下	焊接在线路板上的本产品端子和对应母端子相嵌合的状态下, 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, 恢复常温之后再进行取值。
温度变化	試験後総合抵抗 6[mΩ] 以下	以下の条件で基板に実装したタブにコネクタを 飯合した状態で、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. 其它说明

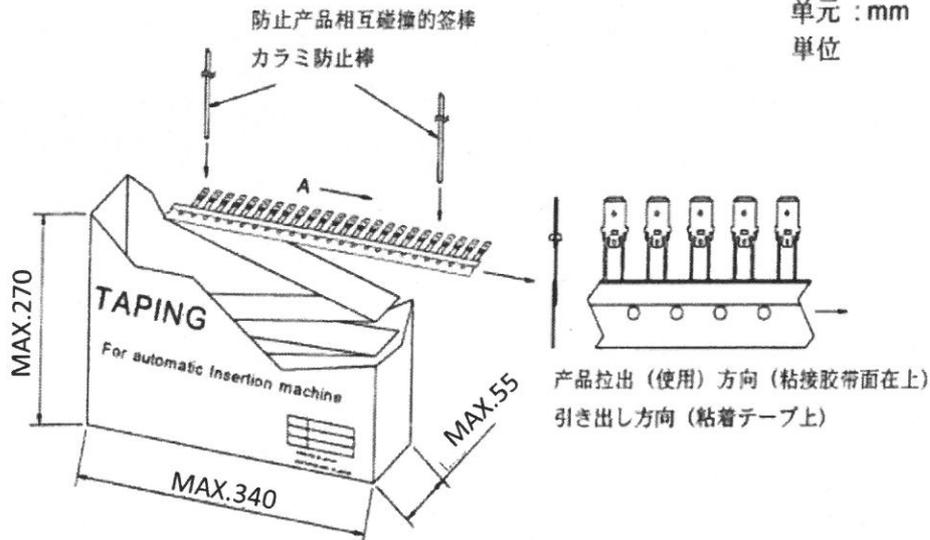
その他

- 12.1 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。
- 12.2 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。



顾客						规格编号	修订
产品规格说明书			捆包仕様書			CT-82226-B	A/0
编带端子 TP82226-22C テーピングタブ							
1.	适用范围	<p>本规格适用于编带端子产品。</p> <p>適用範囲 本規格は、テーピング端子について規定する。</p>					
2.	适用产品	<p>产品型号 TP82226-22C</p> <p>適用製品 製品番号 TP82226-22C</p>					
3.	包装规格	<p>捆包仕様</p>					
3.1	编带	<p>テーピング</p>					
3.1.1		<p>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。</p> <p>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。</p>					
3.1.2		<p>在编带的首尾两端必须至少空出4个以上的带孔不能有的产品。</p> <p>テーピング端末は、各々4 ピッチ以上製品がない事。</p>					
3.1.3		<p>20个带孔间的累积允许误差必须保持在±1[mm] 以内。</p> <p>送り穴の20 ピッチの累積許容差は、±1[mm] とする。</p>					
3.1.4	编带的衔接	<p>当衔接编带时，两侧空的位置的偏差任何方向都必须保持在±0.3[mm] 以下，整体的厚度不超过1.5 [mm]。另外，便带的断裂强度必须保持 15[N] 以上。</p> <p>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。</p>					
3.2	包装方法	<p>捆包方法</p>					
3.2.1		<p>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。</p> <p>包装箱へのテーピング端子の収納方法は、図1に概要を示しであるように、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。</p>					
3.2.2		<p>为了防止端子产品变形，在包装盒内插入了两根签棒。</p> <p>端子の変形を防ぐため、カラミ防止棒を2本入れる事。</p>					
3.2.3		<p>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。</p> <p>輸送中、又は保管中に部品の損傷がなきよう梱包する事。</p>					
处理负责人	修订理由	承认	日期	修订	承认	审核	担当
					唐	陈勇	

图1
图1



※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2000个为基准。

梱包数量及び発注単位2,000個とする。

4.

重量

编带端子单个重量为: 0.796 [g] 左右

每个包装盒的重量为: 1.6 [kg] 左右

重量

テーピング端子: 約0.796 [g]

1カートの重量: 約1.6 [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) 使用时注意生产日期

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J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, 丢放等问题的发生。
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。