

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			MX34R CONNECTOR SPECIFICATION		Connector Specification No. JACS-1754-10
					TK B
Rev. 版数	Date 発行日	DCN No	Drawn by 担当	Checked by 査閲	Approved by 承認
1	28 SEP 2007	–	S.Takeda	K.Miyamoto	T.Kume
17	17.Mar.2025	061556	S.Abe	A.Yanagi	A.Kuwahara

Note: Please refer to the end of this document to check the revision history not mentioned.

16 注: 記載のない改版履歴は最終頁の改版履歴を参照。

1. Scope 適用範囲

This specification regulates MX34R connector (SMT Type) manufactured by Japan Aviation Electronics Industry Ltd.
本仕様書は日本航空電子工業株式会社に於いて製作される MX34R コネクタ (SMT タイプ) について規定する。

4 2. Related Documents 関連文書

Following the specifications are part of this specification to the extent specified herein.
下記の仕様書は本仕様書の規定する範囲にて適用し、本仕様書の一部とみなす。

<Public specification 一般規格書>

2-1 JIS R 5210-79 PORTLAND CEMENT ポルトランドセメント

2-2 JIS K 2203-82 Kerosene 灯油

<MX34 Handling manual (issued by Japan Aviation Electronics Ind., Ltd)>

<MX34 取扱説明書(日本航空電子工業(株)発行)>

2-3 JAHL-1754

3. Operating Parameters 使用条件

3-1 Operating temperature range 使用温度範囲 –40 to 85 degrees Celsius (-40~85°C)

4 3-2 Applicable wires 適用電線

Contact P/N コンタクト品名	Applicable wire 適用電線 ; 呼び
M34S75C4F1	CHFUS 0.22 mm ² AVSS 0.3mm ² CHFUS 0.35mm ² ETFE 0.3mm ²
M34S75C4F2	CHFUS 0.5mm ² AVSS 0.5mm ² CAVS 0.5 mm ² CHFS 0.75mm ² CHFUS 0.75mm ²
M34S75C4F3	CAN SD 0.35mm ²
M34S75C4F4	AVSS 0.85mm ² CAVS 0.85mm ²
14 M34S75C4F5	CHFUS 0.13mm ²

3-3 Maximum operating temperature (Maximum operating temperature of continuous operation on insulator)

使用最高温度 (絶縁体の連続使用最高温度)

130°C (Ambient temperature and temperature increase from current load) (周囲温度+通電による温度上昇)

3-4 Current rating 定格電流

Signal terminal (025) 信号用端子 (025) :3A

(Note: Less than maximum temperature of 3-1.) (但し、3-1 使用最高温度以下のこと。)

3-5 Recommended PCB 推奨基板

△6

- Applicable PCB Thickness 適用プリント基板厚
Straight type ストレートタイプ t1.6mm
Angle type アングルタイプ t1.2mm or t1.6mm
- Applicable PCB Material 適用プリント基板材質
Fiberglass epoxy composite PCB 【FR4 corresponding】 ガラス布入りエポキシ積層板【FR4 相当】

3-6 Recommended Soldering Parameters 推奨はんだ付け条件

Reflow soldering リフローはんだ : Refer to Fig.3-3-1 図 3-3-1 参照

Manual soldering 手はんだ : 350°C, MAX. 3s

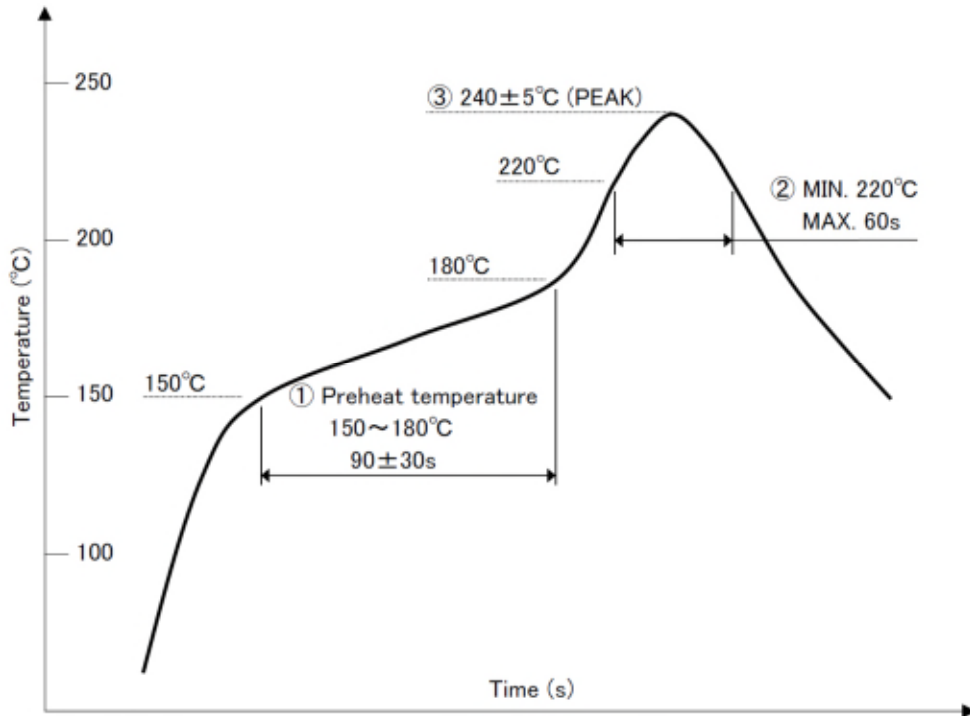


Fig.3-3-1 Recommended Reflow Profile

図3-3-1 推奨リフロープロファイル

Temperature settings (SMT portion) リフロー温度設定(SMT部)

- | | | |
|-----------|------------------|----------|
| ① Preheat | プリヒート: 150~180°C | 90±30s |
| ② Heat | 本加熱: 220°C | MAX. 60s |
| ③ Peak | ピーク: 240±5°C | MAX.10s |

Note 1. Except SMT portion shall be MAX. 260°C. SMT部以外は260°C以下とする。

Note 2. Reflow soldering on same part cannot be performed more than 2 times. リフロー回数は2回までとする。

Recommended Metal Mask Thickness 推奨メタルマスク厚 MIN. 150 μm

Caution: Solder defects may occur if metal mask thickness is less than 150 μm.

注意: メタルマスク厚150 μm以下の場合、はんだ付け不良を起こす可能性があります。

Recommended Solder 推奨クリームはんだ

△8

Lead-free solder paste 鉛フリークリームはんだ (Sn: 96.5 Ag: 3.0 Cu: 0.5)

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

4. Requirements 要求条件

Test item 項目	Requirements 規格	Test procedure 試験方法
1. General 一般		
4.1.1 Construction & Dimensions 構造、寸法	No difference to the approved drawings. 承認図面と相違無いこと。	
4.1.2 Appearance 外観	Detrimental looseness, cracks, flaws, deformations, etc. are not allowed. 有害な割れ、がた、きず、変形、変色が無いこと。	Visual 目視 Hand feeling 触感
4.1.3 ID Marking 表示	Shall be indicated per approved drawings. 承認図面の指示通り表示されていること。	
4.1.4 Material & Finish 材料、仕上げ	Per approved drawings and specification. 承認図面及び仕様書を満足すること。	
2. Mechanical Performance 機械特性		
4.2.1 Connector Mating/Un-mating Feeling 挿入離脱フィーリング	Mating action must be smooth and effortless until latch engages. No interference is permissible prior to engagement. かん合作業はロッキングまでスムーズで簡単に行えること。 かん合前に引っ掛かり等が無い事。	Hand feeling 触感
4.2.2 Terminal Engagement Force 端子単体挿入力	Single terminal (025): MAX. 4.9N 信号用端子 : 4.9N 以下	5.3.1
4.2.3 Housing Insertion Force ハウジング単体挿入力	MAX. 29.4N 29.4N 以下	5.3.2
4.2.4 Housing Retention Force ハウジング単体保持力	MIN. 49.0N 49.0N 以上	5.3.3
4.2.5 Connector Mating Force コネクタ挿入力	MAX. 147.1N 147.1N 以下	5.3.4
4.2.6 Connector Un-mating Force コネクタ離脱力	MAX. 147.1N 147.1N 以下	5.3.4
4.2.7 Connector Retention Force コネクタ保持力	MIN. 58.8N 58.8N 以上	5.3.5
4.2.8 Housing Reverse Mating ハウジング逆挿入	Reversible insertion no applicable 逆挿入できないこと。	5.3.6
3. Electrical properties 電気特性		
4.3.1 Insulation Resistance 絶縁抵抗	MIN. 100M Ω 100M Ω 以上	5.3.7
4.3.2 Dielectric Withstanding Voltage 耐電圧	No deformation and welding damage on housing and terminal. ハウジング及び端子に変形、溶着破損のないこと。	5.3.8
4.3.3 Voltage drop 電圧降下	Single terminal (025) 信号用端子(025) Initial MAX. 5mV/A 初期 5mV/A 以下 After test MAX. 10mV/A 試験後 10mV/A 以下	5.3.9
4.3.4 Low-voltage, low-current resistance 低電圧低電流抵抗	Single terminal (025) 信号用端子(025) Initial MAX. 5m Ω 初期 5m Ω 以下 After test MAX. 10m Ω 試験後 10m Ω 以下	5.3.10

4

Test item 項目	Requirements 規格	Test procedure 試験方法
3. Electrical properties 電気特性		
4.3.5 Temperature Rise 温度上昇	No abnormal increase in temperature allowed. Perform test until temperature increases to 80°C. Graph current crimping area vs. temperature. 端子圧着部の上昇温度と通電電流の関係をグラフ化し、異常な温度上昇の無い事。(温度上昇 80°Cまで行う。)	5.3.11
4.3.6 Leak Current リーク電流	MAX. 1mA 1mA 以下	5.3.12
4. Durability 耐久性能		
4.4.1 High Temperature Exposure 高温放置	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗	5.3.13
4.4.2 Low Temperature Exposure 低温放置	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗 No crack or deformation after drop test 落下試験後に割れ、変形の無いこと。	5.3.14
4.4.3 Thermal Shock サーマルショック	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗	5.3.15
4.4.4 Humidity 耐湿性	During test 試験中 4.3.6 Leak current リーク電流 After test 試験後 4.2.7 Connector retention force コネクタ保持力 4.3.1 Insulation resistance 絶縁抵抗 4.3.2 Dielectric withstanding voltage 耐電圧 4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗	5.3.16
4.4.5 Current Cycling カレントサイクル	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗 $\Delta 10$ Temperature rise: MAX. 20°C on crimping area 圧着部の温度上昇が 20°C以下であること。	5.3.17
4.4.6 Mating/ Un-mating Endurance 挿抜耐久	4.3.3 Voltage drop 電圧降下 4.2.5 Connector Insertion force コネクタ挿入力 4.2.6 Connector withdrawal force コネクタ離脱力	5.3.18
4.4.7 Pinching Endurance こじり耐久	4.3.3 Voltage drop 電圧降下 4.2.5 Connector Insertion force コネクタ挿入力 4.2.6 Connector withdrawal force コネクタ離脱力	5.3.19
4.4.8 Vibration 耐振性	During test 試験中 MAX. 7 Ω for 1 μ s. 1 μ s 以上の間、7 Ω を超えないこと。 After test 試験後 4.3.3 Voltage drop 電圧降下 4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗	5.3.20
4.4.9 Oil Resistance 耐油性	4.3.3 Voltage drop 電圧降下	5.3.21
4.4.10 Dust Resistance 耐塵性	4.3.3 Voltage drop 電圧降下	5.3.22
4.4.11 Sulfur-Dioxide Resistance 耐二酸化イオウ性	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗	5.3.23
4.4.12 Compound endurance performance Ⅲ 複合耐久Ⅲ	4.3.4 LLCR 低電圧低電流抵抗 4.2.7 Connector Retention force コネクタ保持力 Temperature rise: MAX. 20°C on crimping area 圧着部の温度上昇が 20°C以下であること。	5.3.24

5. Test Specification 試験

The test is classified into the following two items. 試験は下記の2つに分けられる。

- A. Evaluation Test 確性試験
- B. Shipping Inspection 納入検査

5-1 Evaluation Test 確性試験

Generally, the evaluation test shall be performed to the requirements of this specification prior to mass production. However, if necessary, it shall also be performed during mass production.

確性試験は原則として製品の製作に先立ち、本仕様書の要求事項を満足するかどうかを確認する試験であるが、必要に応じて量産途中においても行うものとする。

5-2 Test Conditions 試験条件

This test shall be done under the following conditions unless there are additional requirements. 特に指定がない限り、試験は下記の条件の下で実施すること。

Temperature : 5-35°C 温度 : 5~35°C

Humidity : 45-85%RH 湿度 : 45~85%RH

Atmospheric pressure : 860~1060hPa 気圧 : 860~1060hPa

Applicable wire : CHFUS 0.75mm²(Representative applicable wire) 使用電線 : CHFUS 0.75 mm² (代表的適用電線)

Comment: Mating connector is "MX340**SF*" made in JAE. (Connector specification : JACS-1754)

備考) 相手側コネクタは、JAE 製"MX340**SF*"とする。(製品規格書 : JACS-1754)

5-3 Test Method 試験方法

5.3.1 Terminal Engagement Force 端子単体挿入力

Insert the male contact into the female contact. Test speed: 100mm/min
オス端子をメス端子に 100mm/min の速度で挿入した荷重を測定する。

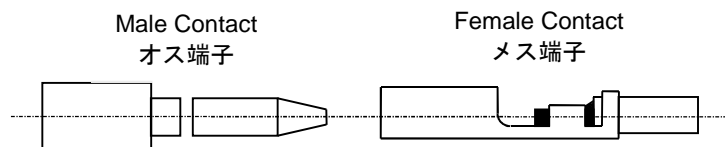


Fig.5-3-1

5.3.2 Housing Insertion Force ハウジング単体挿入力

Insert the female housing without pin into the fixed pin-header. Test speed: 100mm/min
メスハウジングを固定したオスハウジングに挿入。適用試験スピード 100mm/min

5.3.3 Housing Retention Force ハウジング単体保持力

From 5.3.2, pull the female housing with locking until the lock breaking or each housing separating. (With the female housing still locked, pull until the lock breaks or the two housings separate.)

Test speed: 100mm/min

5.3.2の状態からメスハウジングのロックを作用させ、ロックが破壊またはハウジングから離脱するまで引っ張る。

適用試験スピード 100mm/min

5.3.4 Connector Mating & Un-mating Forces コネクタ挿入力・離脱力

Fix the pin-header and insert the female connector with all terminals assembled and withdraw the female connector without locking. (With the pin header fixed in position, insert the female connector fully assembled with terminals until lock begins to engage. Prior to locking, withdraw the female connector.) Test speed: 100mm/min

ピンヘッダを固定し、全極端子を組み込んだメスコネクタを挿入し、次にロックを作用させずに離脱させる。

適用試験スピード 100mm/min

5.3.5 Connector Retention Force コネクタ保持力

Using fully mated connectors fully assembled with terminals, fix the pin-header in position and pull the female connector until the lock breaks or both housings separates. Test speed: 100mm/min

全極に端子を組み込んだコネクタをかん合させ、ピンヘッダを固定し、メスコネクタのロックを作用させて引っ張る。
適用試験スピード 100mm/min

11

5.3.6 Housing Reverse Mating ハウジング逆挿入

- Manually insert the female connector, fully assembled with terminals, into the pin-header in reverse direction.
- Insert the female connector fully assembled with terminals into the pin-header in reverse direction with a force of 294.2N.

- 全極に端子を組み込んだハウジングを、手によって正規以外の方向で挿入する。
- 全極に端子を組み込んだハウジングを、294.2Nの力によって、正規以外の方向で挿入する。

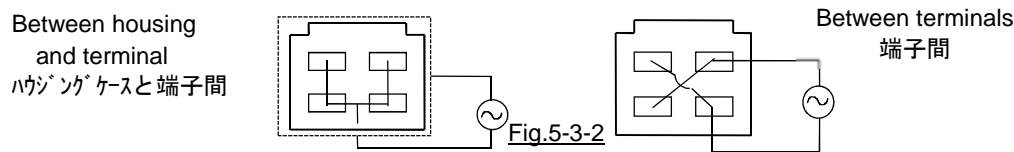
5.3.7 Insulation Resistance 絶縁抵抗

Mate the female connector, fully assembled with terminals, into the pin-header.

Apply DC 500V between terminals, housing and contact and measure the insulation resistance within 30s.

Refer to Fig.5-3-2.

全極に端子を組み込んだハウジングを、正規にかん合した状態で、端子相互間、およびハウジングと端子間にDC500Vの電圧を印加し、30秒以内に測定。図5-3-2を参照のこと。11



Comments) wrap a metal foil to surface of connector and connect to all contacts.

備考) コネクタ表面に金属箔を巻く。端子は全極接続する。

5.3.8 Dielectric Withstanding Voltage 耐電圧

Mate the female connector, fully assembled with terminals, into the pin-header.

Apply 1000V AC at a frequency of 50-60Hz with substantially sinusoidal waveform between terminals, housing, and contact for 1min. Refer to Fig.5-3-2

全極に端子を組み込んだハウジングを、正規にかん合した状態で、端子相互間、およびハウジングと端子間に50~60Hzの正弦波に近い波形を持った1000Vの電圧を1分間印加する。図5-3-2を参照のこと。11

5.3.9 Voltage Drop 電圧降下

Consecutively apply $12 \pm 1V$, open-circuited, and $1 \pm 0.1A$, short-circuited, to the mated connector and measure the voltage drop. Refer to Fig.5-3-3 for measuring location. The voltage drop of wires shall be subtracted from the measured values.

正規にかん合したコネクタに、開放時 $12 \pm 1V$ 、短絡時 $1 \pm 0.1A$ 通電し、電圧降下を測定する。
測定ポイントは図5-3-3を参照のこと。なお、測定値から電線の電圧降下分を差し引くこと。

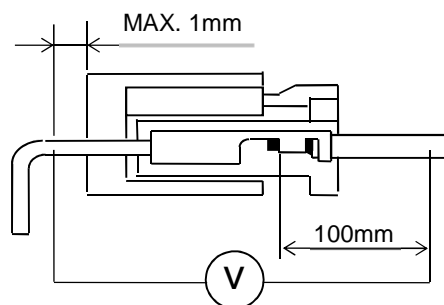


Fig.5-3-3

5.3.10 Low voltage and low current resistance 低電圧低電流抵抗

Consecutively apply $20 \pm 5 mV$, open-circuited, and $10 \pm 0.5mA$ or $1 \pm 0.1mA$, short-circuited, to the mated connector and measure the resistance. Refer to Fig.5-3-3 for measuring location.

The voltage drop of wires shall be subtracted from the measured values.

正規にかん合したコネクタに、開放時 $20 \pm 5mV$ 、短絡時 $10 \pm 0.5mA$ または $1 \pm 0.1mA$ 通電し、接触抵抗を測定する。
測定ポイントは図5-3-3を参照のこと。測定値から電線の電圧降下分を差し引くこと。

5.3.11 Temperature Rise 温度上昇

Test conditions

- 1) Fully mated connectors with all terminals
- 2) Windless condition
- 3) The measuring location: Crimping area
- 4) Single load and full load until temperature increase to 80°C.
- 5) Wire length: 300mm

試験条件

- 1) 全極端子付のコネクタを完全かん合させる
- 2) 無風状態とする
- 3) 測定箇所 : 圧着部
- 4) 単極通電及び全極通電にて80°Cの温度上昇まで行う。
- 5) 電線長さ : 300mm

5.3.12 Leak Current リーク電流

Fully mated connectors with all terminals, apply DC 13V between each adjacent contacts and measure the leak current.
全極端子付のコネクタを完全かん合させ、端子相互間にDC 13V印加し、リーク電流を測定する。

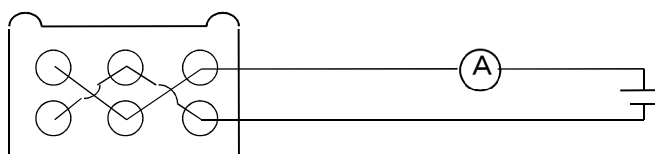


Fig.5-3-4

5.3.13 High-temperature exposure 高温放置

Expose the connectors in a constant temperature bath at $120 \pm 2^\circ\text{C}$ for 120 hours then remove and cool to room temperature.

コネクタを温度 $120 \pm 2^\circ\text{C}$ の恒温槽内に120時間放置後取り出し、常温に戻るまで放置する。

5.3.14 Low temperature exposure 低温放置

Expose the connectors in a constant temperature bath at $-40 \pm 2^\circ\text{C}$ for 120 hours and remove some samples from the constant temperature bath and drop them immediately from a height of 1m onto a 5mm or greater thickness steel plate.
Test samples: Fully mated connectors with all terminals, Wire length: 300mm

コネクタを温度 $-40 \pm 2^\circ\text{C}$ の恒温槽内に120時間放置後、サンプル中数個は恒温槽から取り出した後、直ちに1mの高さから厚さ5mm以上の鉄板の上に落とす。

試験サンプル : 300mmの電線を結線した完全かん合状態のコネクタ

5.3.15 Thermal shock サーマルショック

Place the fully mated connectors with all terminals in the thermostatic chamber, apply 500 cycles of cooling-and-heating thermal shock as shown in Fig.5-3-5, then remove and let rest until they are restored to ambient temperature.

コネクタを冷熱試験槽に入れ、図5-3-5示す冷熱パターンを1サイクルとし、500サイクル行った後取り出し、常温に戻るまで放置する。

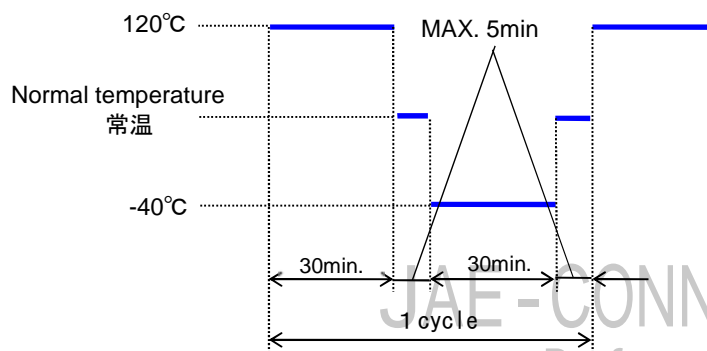


Fig.5-3-5

5.3.16 Humidity 耐湿性

Expose fully mated connectors with all terminals in the bath at a temperature of $60 \pm 2^\circ\text{C}$ and humidity of 90- 95%RH for 96 hours.

コネクタを温度 $60 \pm 2^\circ\text{C}$ 、湿度90～95%RHの恒温槽内に96時間放置する。

5.3.17 Current cycle カレントサイクル

Using fully mated connectors with all terminals, connect all the terminals in series and apply 1000 cycles of current pattern as shown in Fig.5-3-6.

完全かん合状態のコネクタの全端子を直列に接続し、図5-3-6の通電パターンにて1000サイクル行う。

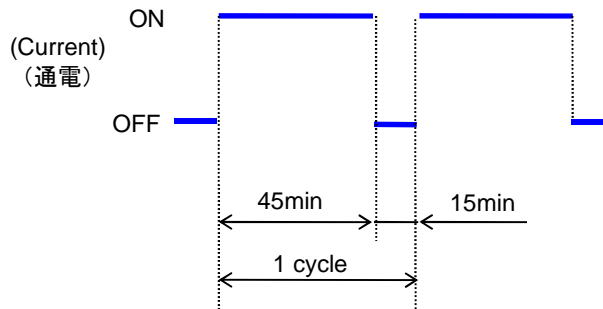


Fig.5-3-6

Note) The current value is equivalent to a temperature increase of 70°C . Measurement is performed every 100 cycles. However, during the test, maintain the windless (draft free) state and ensure wire is the maximum size capable of being crimped.

備考) 通電電流は、下記の測定位置の温度上昇が 70°C の電流値とし測温は100サイクル毎に行う。但し試験中は無風で電線はカシメ可能な最大サイズとする。

Measurement Position Crimp Zone, P.C.B SMT Zone 圧着部, 基板SMT部

5.3.18 Insertion and Withdrawal Endurance 挿抜耐久

Insert and withdraw connectors 50 times. Test Speed 100mm/min

全極に端子を組み込んだオス、メスハウジングを100mm/minの速度で50回挿入離脱する。

5.3.19 Pinching endurance こじり耐久

With one connector fixed in position, apply a force of 98.1N twice in fore-aft and right-left direction perpendicular to axis in half-mated condition. Cycle ten times.

コネクタの一方を固定し、半かん合状態で軸方向に直角な前後左右方向に98.1Nの力を2回加える。

これを1サイクルとして10サイクル行う。

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

5.3.20 Vibration 耐振性

As shown in Fig.5-3-7, connect all contacts in mated housing in series while applying vibration, then short-circuited to detect for electrical discontinuity. Energizing condition conform to requirements in the following table 5-1.

Subtract voltage drop of wires from the measured value.

Directions of vibration are up-down, right-left, and fore-aft and other conditions conform to the requirements in the following table 5-2.

図5-3-7に示すように全極に端子を組み込んだハウジングを正規にかん合させ、全端子を直列に接続して、振動を加えながら抵抗値変動を調べる。通電条件は、表5-1による。なお、測定値から電線の抵抗分を差し引く。

振動方向は、上下・左右・前後とし、他の条件は表5-2による。

Table 5-1

Energizing Condition 通電条件	Voltage 開放電圧	Short current 短絡電流
Condition 1 条件 1	12±1V	1±0.1A
Condition 2 条件 2	12±1V	10±0.5mA

Table 5-2

Acceleration of vibration 振動加速度	Vibrating time(hours) 振動時間	Acceleration frequency 加振周波数
43.1 m/s ²	3 hours in each directions Total 9 hours 各方向 3 時間 計 9 時間	20~400 Hz (Sweep: 6min) (掃引時間 6min)

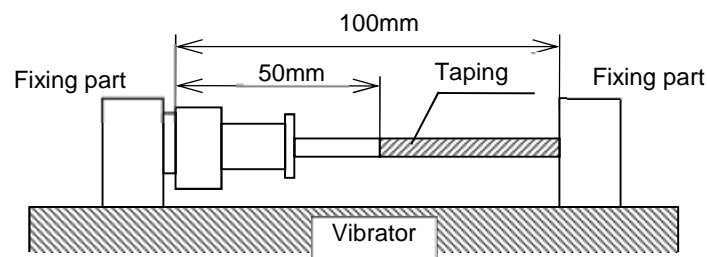


Fig.5-3-7

5.3.21 Oil Resistance 耐油性

Expose the mated connector in the equally mixed oil of engine oil (SAE10W or equivalent) and kerosene [K2 of JIS K2203(kerosene)] in weight maintained to 50±2 °C for 20 hours, then remove and allow to cool to ambient temperature.

コネクタを50±2℃に保たれたエンジン油(SAE 10Wまたは同等油)と灯油(JIS K 2203 (灯油) Kの2号)との等重混合油中に20時間浸漬後取り出し常温に戻るまで放置する。

5.3.22 Dust Resistance 耐塵性

Place the mated connectors in a square airtight tank measuring approximately 1000mm x 1000mm x 1000mm , spray 1.5kg of Portland cement (JIS R 5210-79) for 10s every 15 min by compressed air and diffuse evenly with a fan. This is cycled for 8 times. In between, insert and withdraw connectors every 2 cycles.

縦横高さが約1000mmの密閉タンク内にコネクタを置き、ポルトランドセメント(JIS R 5210-79)1.5kgを15分毎に10秒間圧縮空気を噴霧させ、ファン等で一様に拡散させる。これを1サイクルとして8サイクル行う。

このとき2サイクル毎にコネクタの挿抜を1回行う。

5.3.23 Sulfur Dioxide Resistance 耐二酸化イオウ性

Place the mated connectors in the tank filled with 10ppm sulfur dioxide at a temperature of 40±2°C and humidity of 90 to 95%RH for 24 hours.

コネクタを温度40±2℃、湿度90～95%RH、二酸化イオウ濃度10ppmの槽内に24時間放置する。

5.3.24 Compound endurance performance Ⅲ 複合耐久Ⅲ

Place a connector into the tub as shown in Fig.5-3-8 and perform the following test.

It is not necessary for the tub to be windless.

① Perform insertion and separation 5 times per test method of 5.3.18 (Insertion and Withdrawal Endurance)

② Apply current to the named section (a-b) shown in Fig.5-3-8 by test method of 5.3.17 (Current Cycle).

The applied current for testing will be the current value at 60°C

And apply vibration shown in Table.5-3 to the named section (a-b) shown in Fig.5-3-8 by test method of 5.3.20 (Vibration)

③ Consider the pattern as shown in Fig.5-3-8 as 1 cycle and perform the test 50 cycles.

コネクタを図5-3-8の試験槽中に入れ、次の試験を行う。但し、試験槽は無風状態でなくてよい。

① 5.3.18 (挿抜耐久) の試験方法で挿入と離脱を5回行う。

② 5.3.17 (カレントサイクル) の試験方法で、通電電流を温度上昇60°Cの電流値とし、図5-3-8の指定区間(a-b)通電し、5.3.20 (耐振性) の試験方法で、表5-3に示す振動を図5-3-8の指定区間(a-b)与える。

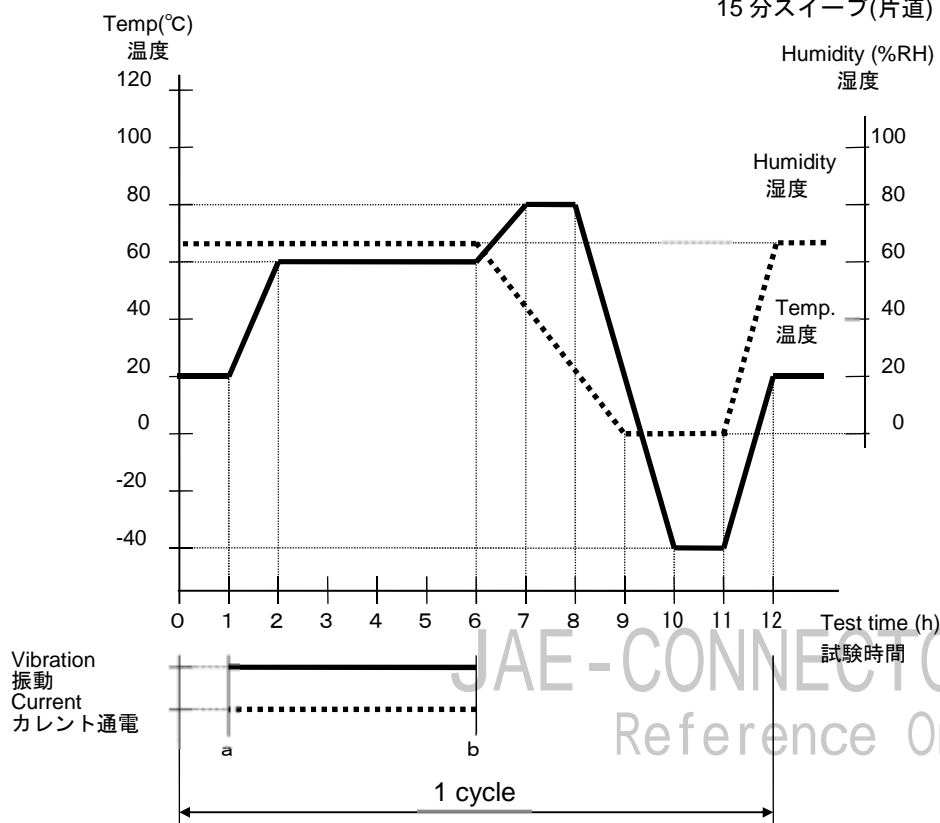
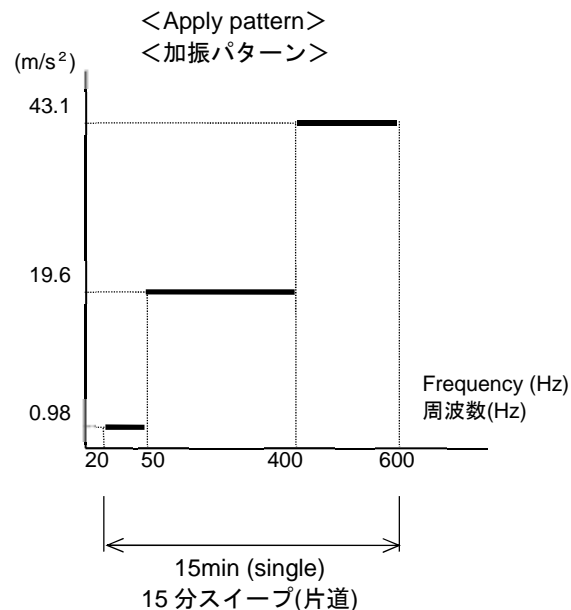
③ 図5-3-8の様なパターンを1サイクルとし、50サイクル行う。

Table 5-3

Acceleration Frequency(Hz) 加振周波数 Hz	Acceleration of Vibration (m/s ²) 振動加速度 m/s ²
20~50	0.98
50~400	19.61
400~600	43.1

Frequency sweep (single): 15min

周波数スイープ(片道) : 15分



11 Fig.5-3-8

6. Packaging specification 梱包仕様

6-1 Applicable packaging material list 適用梱包材一覧

6-1-1 Straight type, Stick tube packaging, One side self-stopper type

ストレートタイプ、スティック梱包、片側セルフストッパータイプ

16 6

No.	Material 名称	Quantity 数量	Remark 備考
1	Shipping box 外装箱	1 box (箱)	The No.14 shipping box 14号外装箱
2	Stick carrier スティックキャリア	72 pcs (本)	Chloridization vinyl stick carrier Anti-static charge material kneading type 塩化ビニル スティックキャリア 帯電防止材練り込みタイプ
3	Stopper ストッパー	72 pcs (個)	Color : Green 色相 : 緑
4	Bag ガゼット袋	1 bag (袋)	—
5	Desiccating agent 乾燥剤	1 pc (個)	—
6	Buffer (Bubble Wrap) 緩衝材(エアキャップ)	Accordingly 適量	—

6 6-1-2 Angle type アングルタイプ

No.	Material 名称	Quantity 数量	Remark 備考
1	Shipping box 外装箱	1 box (箱)	The 23 shipping box 23号外装箱
2	Packaging tray 収納トレイ	18 pcs 18枚	Material : PET0.8 材質 : PET0.8
3	Spacer スペーサ	4 pcs 4 枚	—
4	Buffer (Bubble Wrap) 緩衝材(エアキャップ)	Accordingly 適量	—

16 12 6-1-3 Straight type2, Stick tube packaging, Both sides rubber stopper type
ストレートタイプ2、スティック梱包、両側ゴムストッパータイプ

No.	Material 名称	Quantity 数量	Remark 備考
1	Shipping box 外装箱	1 box (箱)	The No.14 shipping box 14号外装箱
2	Stick carrier スティックキャリア	72 pcs (本)	Chloridization vinyl stick carrier Anti-static charge material kneading type 塩化ビニル スティックキャリア 帯電防止材練り込みタイプ
3	Stopper ストッパー	72 pcs (個)	Color:Green 色相:緑
4	Stopper2 ストッパー2	72 pcs (個):MX34R12VF1A 72 pcs (個):MX34R20VF1A 144 pcs (個):MX34R32VF1A	Color:Blue 色相:青
5	Bag ガゼット袋	1 bag (袋)	—
6	Desiccating agent 乾燥剤	1 pc (個)	—
7	Buffer (Bubble Wrap) 緩衝材(エアキャップ)	Accordingly 適量	—

17 6-1-4 Straight type Tray packaging ストレートタイプ トレイ梱包

No.	Material 名称	Quantity 数量	Remark 備考
1	Shipping box 外装箱	1 box (箱)	The 52 shipping box 52号外装箱
2	Packaging tray 収納トレイ	16 pcs 16枚	Material : PS1.0 材質 : PS1.0
3	Spacer スペーサ	4 pcs 4 枚	—
4	Buffer (Bubble Wrap) 緩衝材(エアキャップ)	Accordingly 適量	—

6-2 Applicable product and packaging number 適用製品名及び収納数

6-2-1 Straight type, Stick tube packaging, One side self-stopper type

△16 △6

ストレートタイプ、スティック梱包、片側セルフストッパータイプ

Application product name 適用製品名称	Drawing No. 製品図番 △6	Stick quantity スティックキャリア収納数	Box quantity 収納数／外装箱
MX34R32VF1	SJ106352	10 pcs／stick (個／本)	720 pcs／box (個／箱)
MX34R20VF1	SJ106351	14 pcs／stick (個／本)	1008 pcs／box (個／箱)
MX34R12VF1	SJ109156	18 pcs／stick (個／本)	1296 pcs／box (個／箱)

△2

△4

△17 △8 △6 6-2-2 Angle type, Tray packaging アングルタイプ トレイ梱包

Application product name 適用製品名称	Drawing No. 製品図番	Tray quantity トレイ収納数 △9	Box quantity 収納数／外装箱
MX34R03HF4T	SJ110327	66 pcs / tray (個／トレイ)	1320 pcs / box (個／箱)
MX34R03HF4T-A	SJ130865	66 pcs / tray (個／トレイ)	1320 pcs / box (個／箱)
MX34R05HF4T	SJ110328	54 pcs / tray (個／トレイ)	1080 pcs / box (個／箱)
MX34R05HF4T-A	SJ116769	54 pcs / tray (個／トレイ)	1080 pcs / box (個／箱)
MX34R07HF4T	SJ110662	48 pcs / tray (個／トレイ)	960 pcs / box (個／箱)
MX34R08HF4T	SJ110338	60 pcs / tray (個／トレイ)	960 pcs / box (個／箱)
MX34R12HF4T	SJ110663	54 pcs / tray (個／トレイ)	864 pcs / box (個／箱)
MX34R12HF8T	SJ114629	54 pcs / tray (個／トレイ)	864 pcs / box (個／箱)
MX34R16HF4T	SJ110664	48 pcs / tray (個／トレイ)	768 pcs / box (個／箱)
MX34R16HF8T	SJ122305	48 pcs / tray (個／トレイ)	768 pcs / box (個／箱)
MX34R20HF4T	SJ110665	42 pcs / tray (個／トレイ)	672 pcs / box (個／箱)
MX34R24HF4T	SJ110666	36 pcs / tray (個／トレイ)	576 pcs / box (個／箱)
MX34R24HF8T	SJ123466	36 pcs / tray (個／トレイ)	576 pcs / box (個／箱)
MX34R24HFDT	SJ123467	36 pcs / tray (個／トレイ)	576 pcs / box (個／箱)
MX34R28HF4T	SJ119976	36 pcs / tray (個／トレイ)	576 pcs / box (個／箱)
MX34R32HF4T	SJ110668	30 pcs / tray (個／トレイ)	480 pcs / box (個／箱)
MX34R32HF8T	SJ114413	30 pcs / tray (個／トレイ)	480 pcs / box (個／箱)
MX34R32HFDT	SJ114628	30 pcs / tray (個／トレイ)	480 pcs / box (個／箱)
MX34R36HF4T	SJ110669	30 pcs / tray (個／トレイ)	480 pcs / box (個／箱)

△16 △12

6-2-3 Straight type2, Stick tube packaging, Both sides rubber stopper type

ストレートタイプ2、スティック梱包、両側ゴムストッパータイプ

Application product name 適用製品名称	Drawing No. 製品図番	Stick quantity スティックキャリア収納数	Box quantity 収納数／外装箱
MX34R32VF1A	SJ114388	10 pcs／stick (個／本)	720 pcs／box (個／箱)
MX34R20VF1A	SJ114387	14 pcs／stick (個／本)	1008 pcs／box (個／箱)
MX34R12VF1A	SJ114386	18 pcs／stick (個／本)	1296 pcs／box (個／箱)

△17

6-2-4 Straight type, Tray packaging ストレートタイプ トレイ梱包

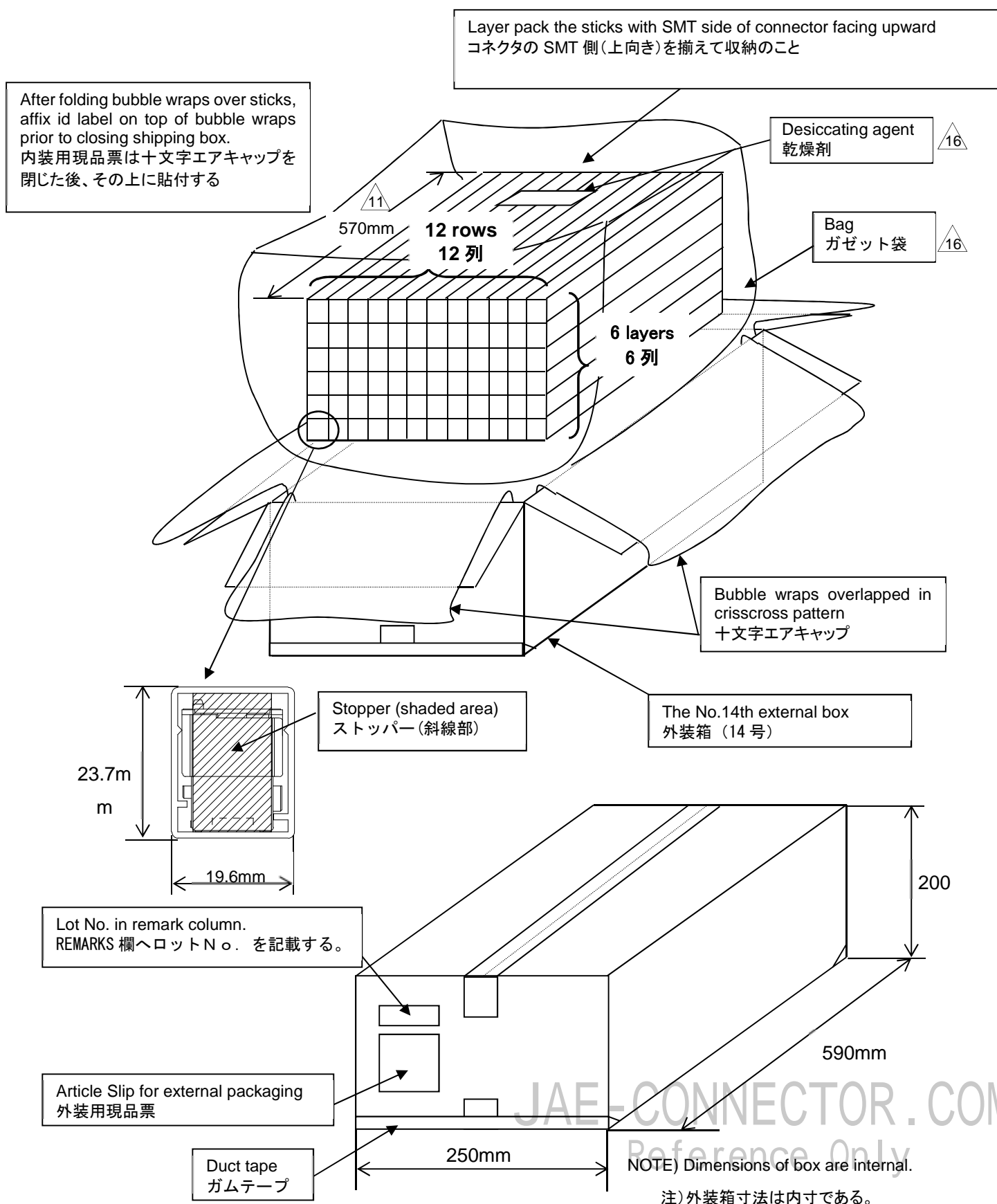
Application product name 適用製品名称	Drawing No. 製品図番	Tray quantity トレイ収納数	Box quantity 収納数／外装箱
MX34R32VF1T	SJ109711	30 pcs / tray (個／トレイ)	420 pcs / box (個／箱)
MX34R20VF1TA	SJ111804	36 pcs / tray (個／トレイ)	504 pcs / box (個／箱)
MX34R20VFATA	SJ112485	36 pcs / tray (個／トレイ)	504 pcs / box (個／箱)
MX34RG16VF1T	SJ130334	40 pcs / tray (個／トレイ)	560 pcs / box (個／箱)
MX34R12VF1TA	SJ112376	45 pcs / tray (個／トレイ)	630 pcs / box (個／箱)

6-3 Packaging diagram 梱包概要図

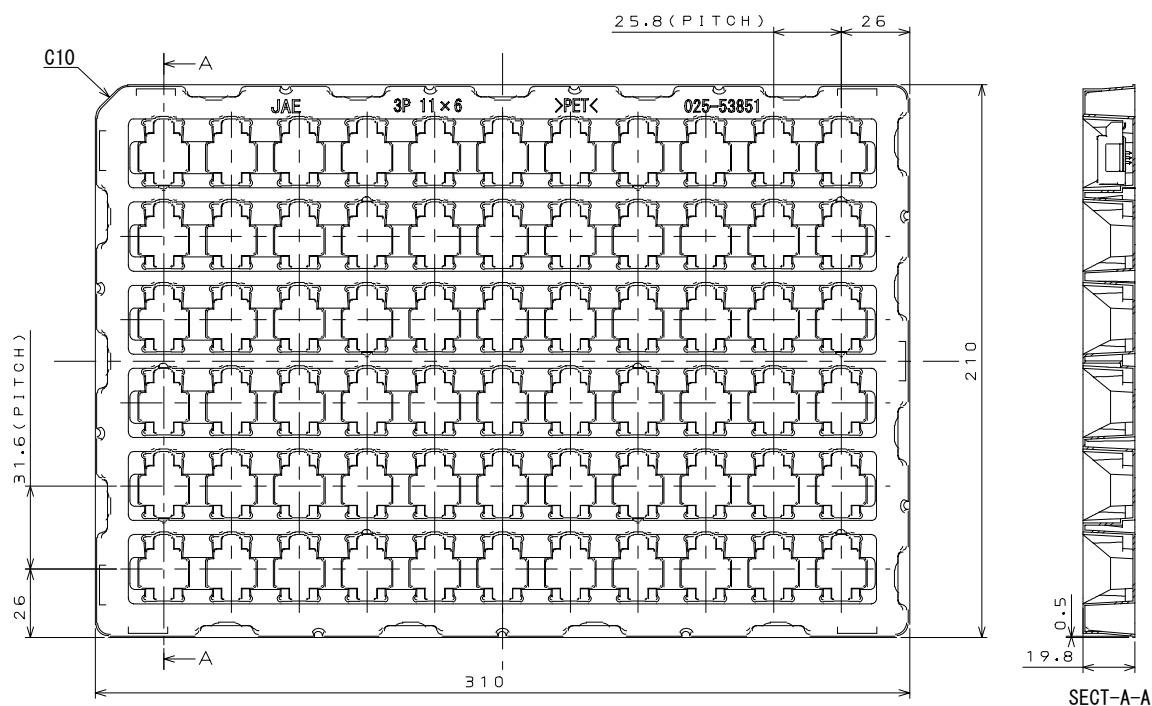
6-3-1 Straight type, Stick tube packaging, One side self-stopper type

△16

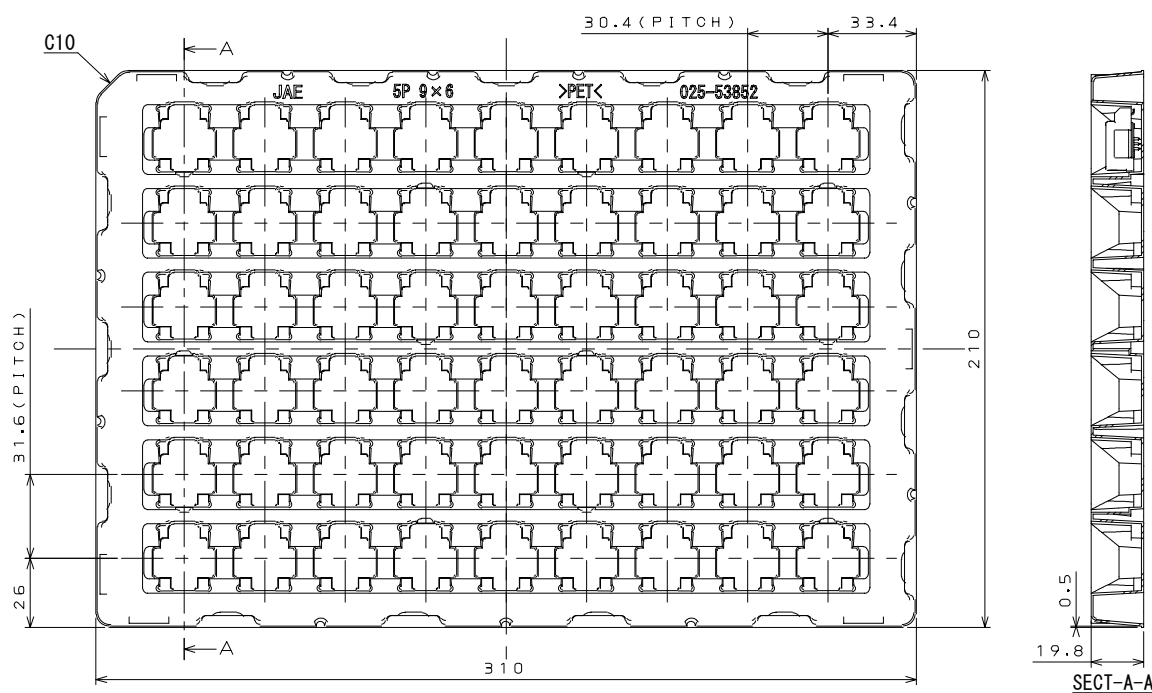
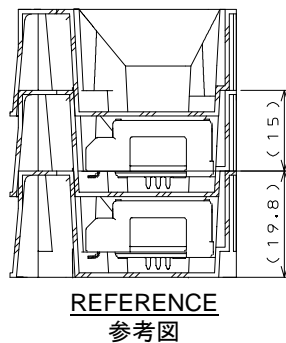
ストレートタイプ、スティック梱包、片側セルフストッパータイプ



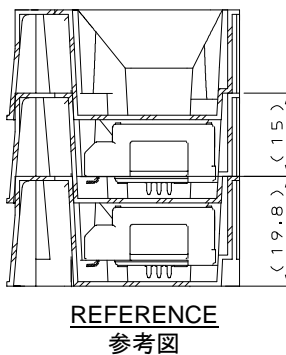
6-3-2 Angle type アングルタイプ



Tray packaging outline (3P)
トレイ梱包概略図(3極)

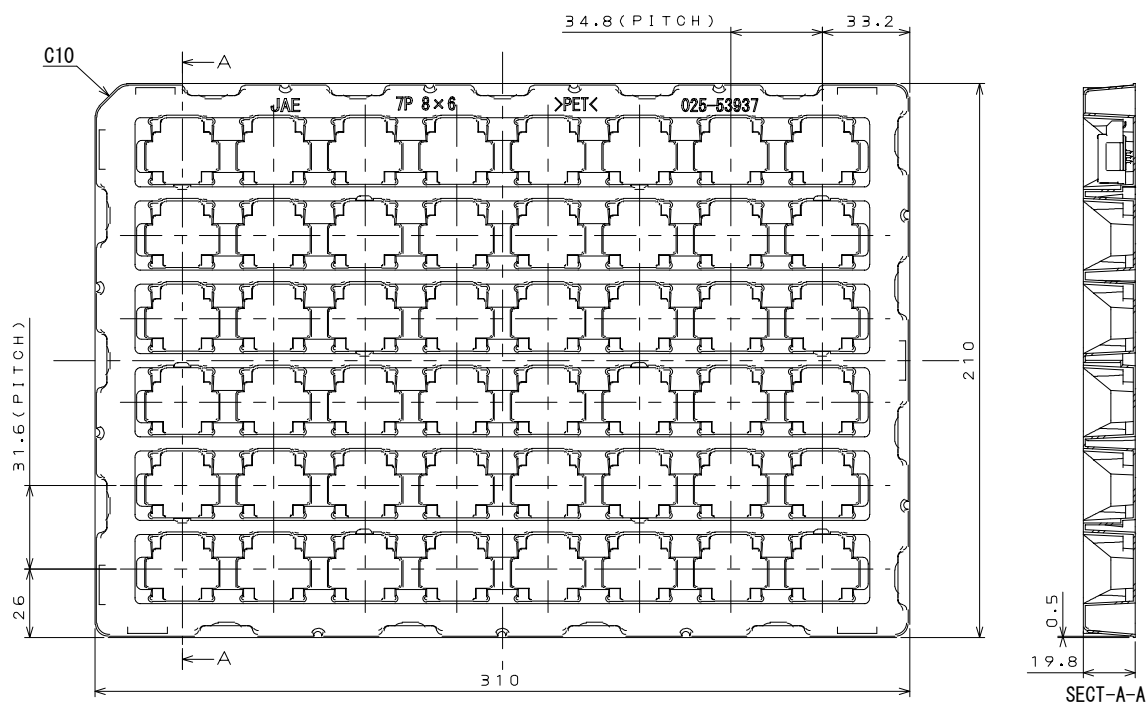


Tray packaging outline (5P)
トレイ梱包概略図(5極)

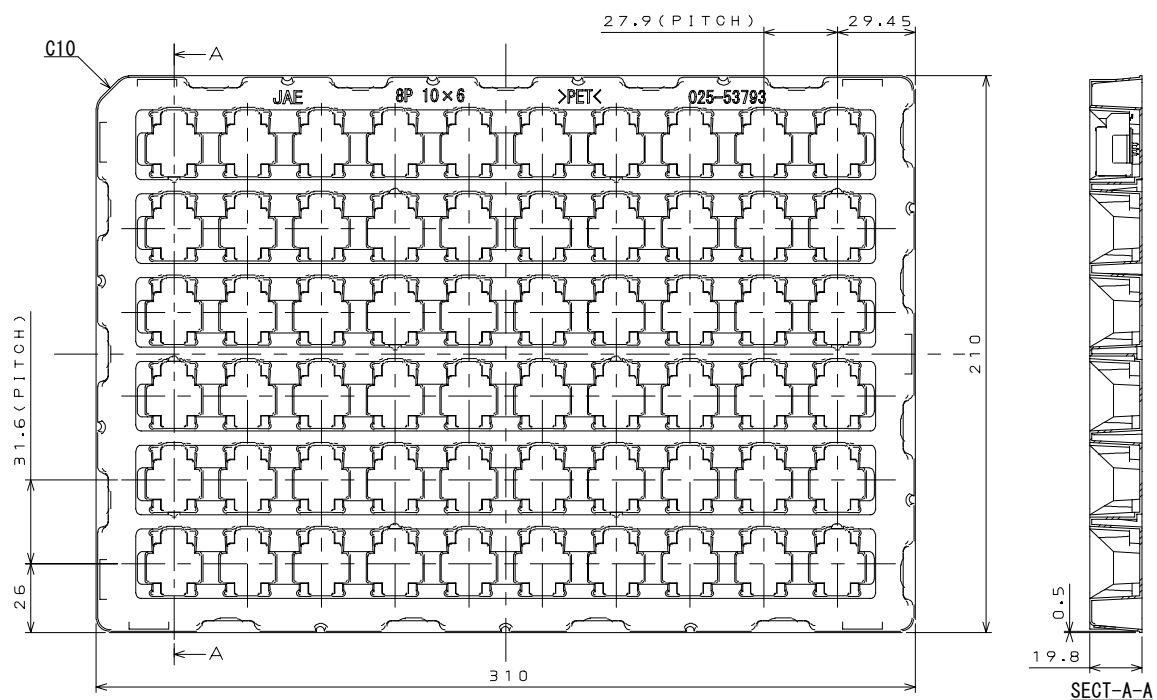


JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

6-3-2 Angle type アングルタイプ



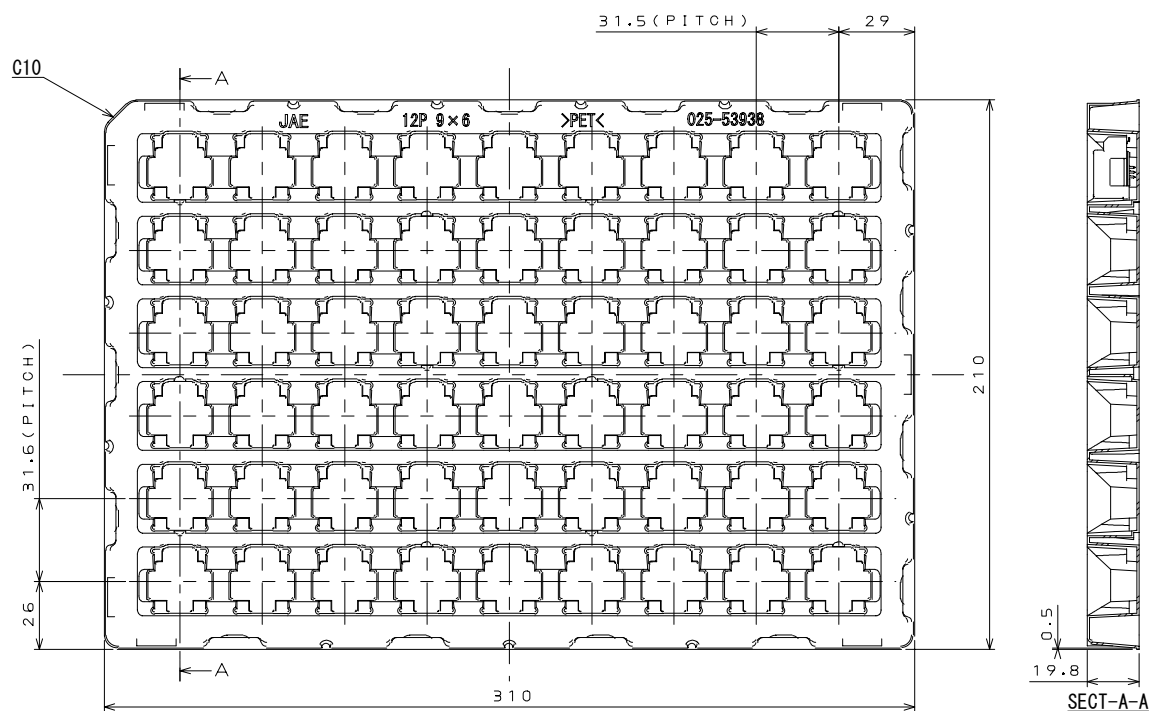
Tray packaging outline (7P)
トレイ梱包概略図(7極)



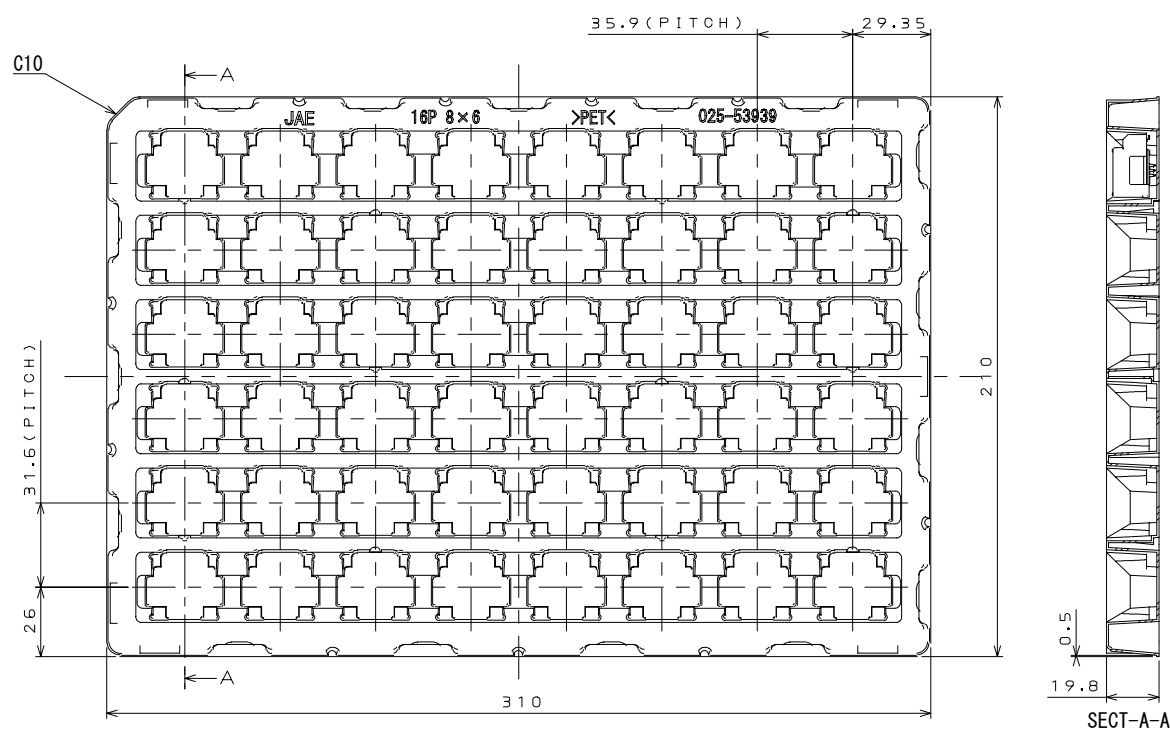
Tray packaging outline (8P)
トレイ梱包概略図(8極)

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

6-3-2 Angle type アングルタイプ



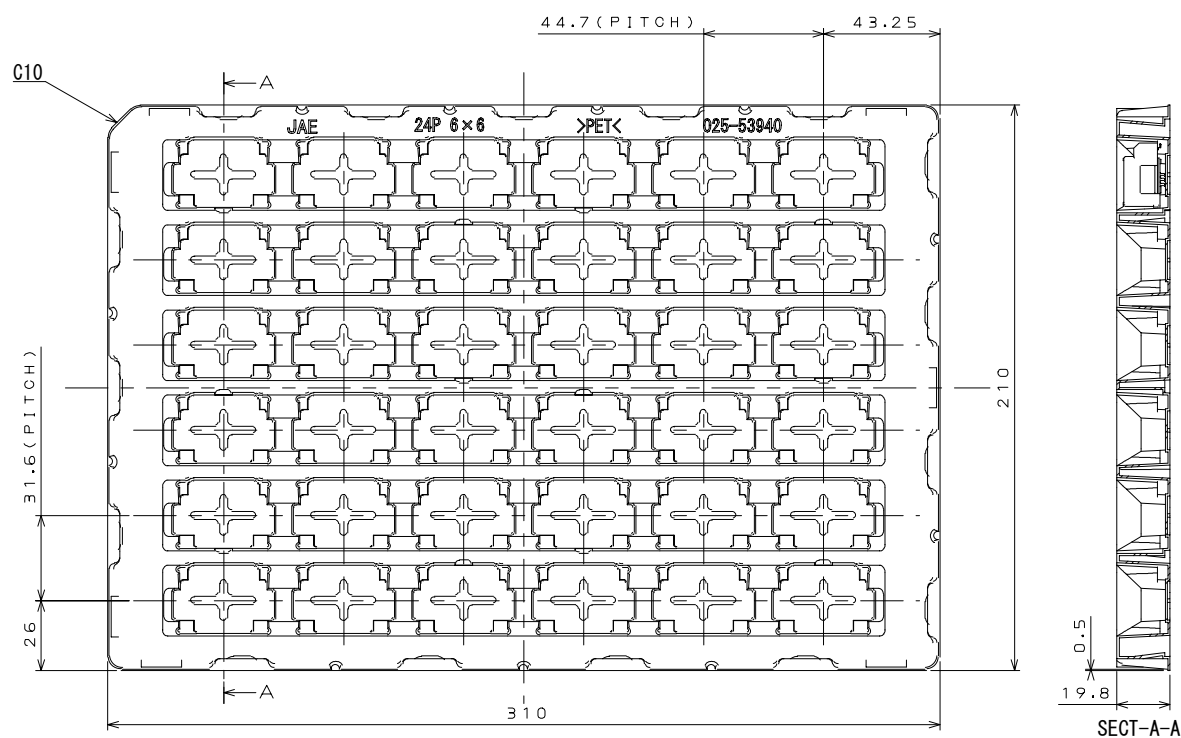
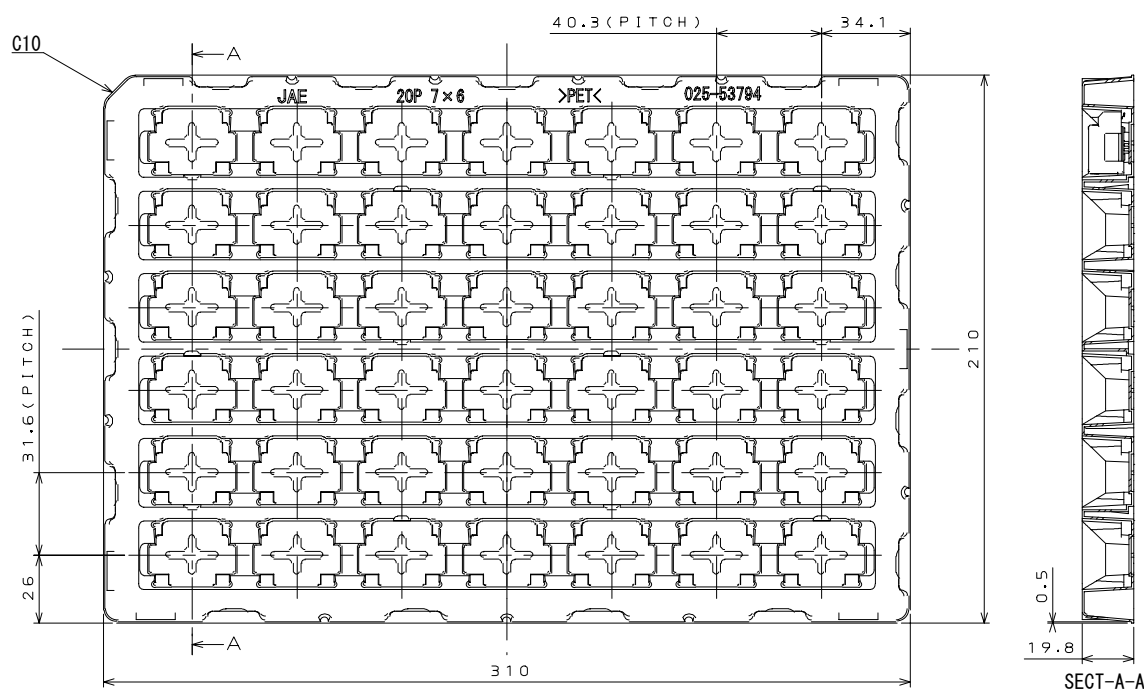
Tray packaging outline (12P)
トレイ梱包概略図(12極)



Tray packaging outline (16P)
トレイ梱包概略図(16極)

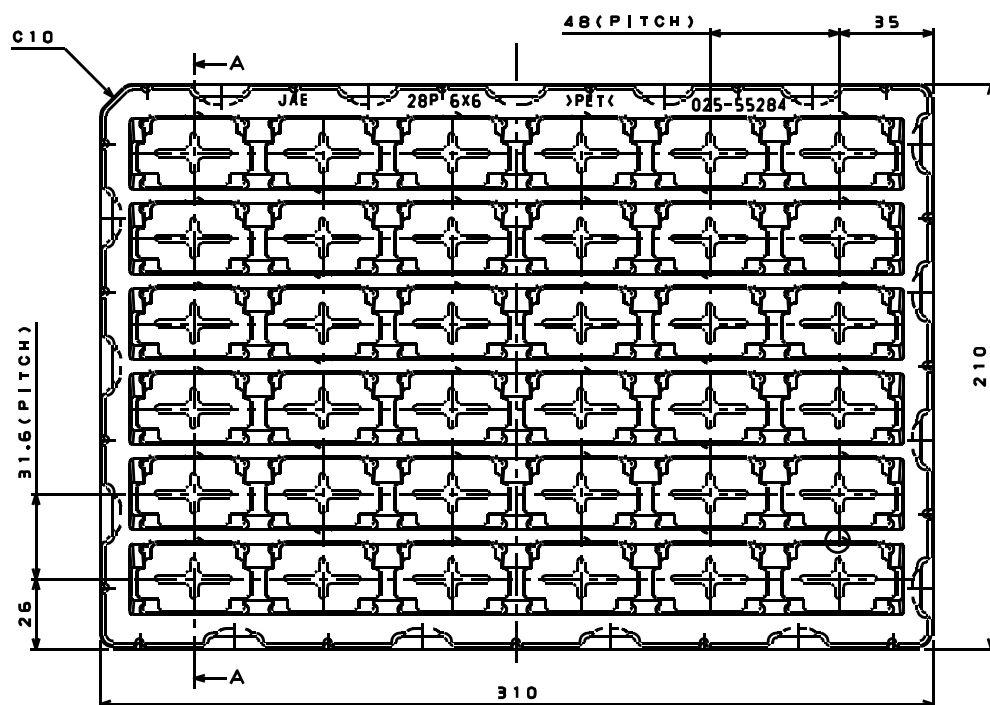
JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

6-3-2 Angle type アングルタイプ

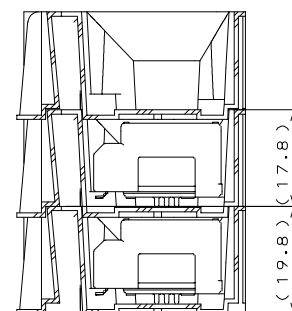
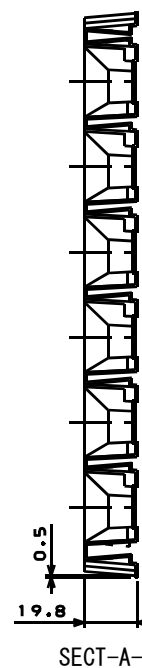


JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

△ 6-3-2 Angle type アングルタイプ

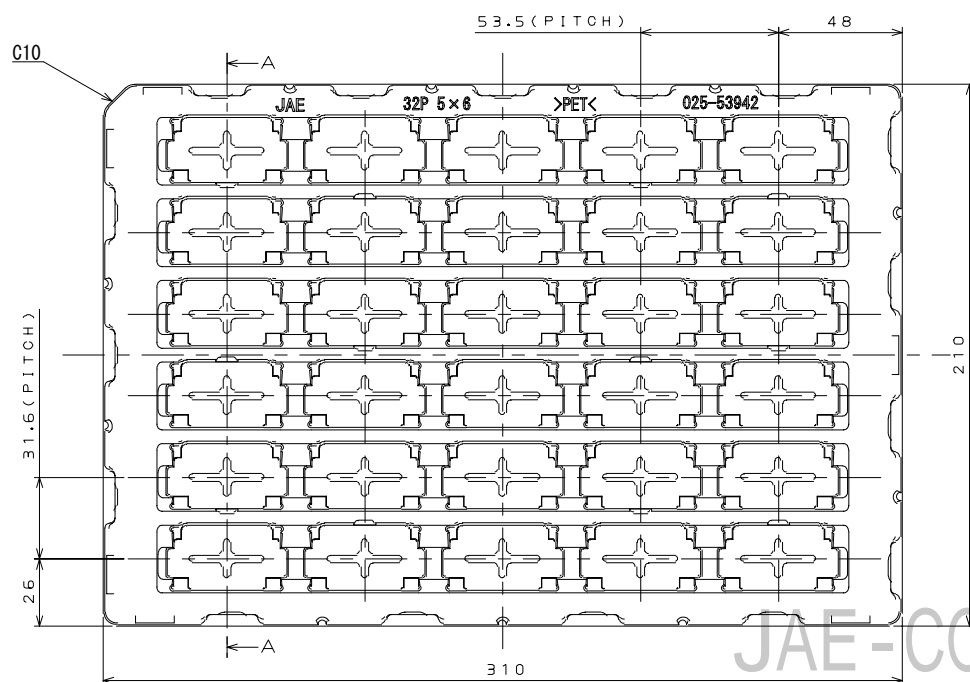


△14 Tray packaging outline (28P)
トレイ梱包概略図(28 極)

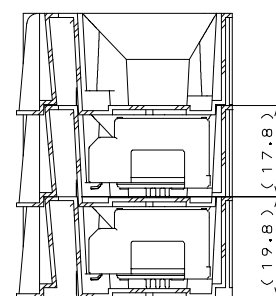
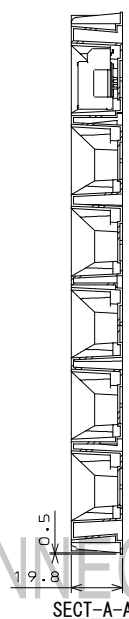


REFERENCE

参考図



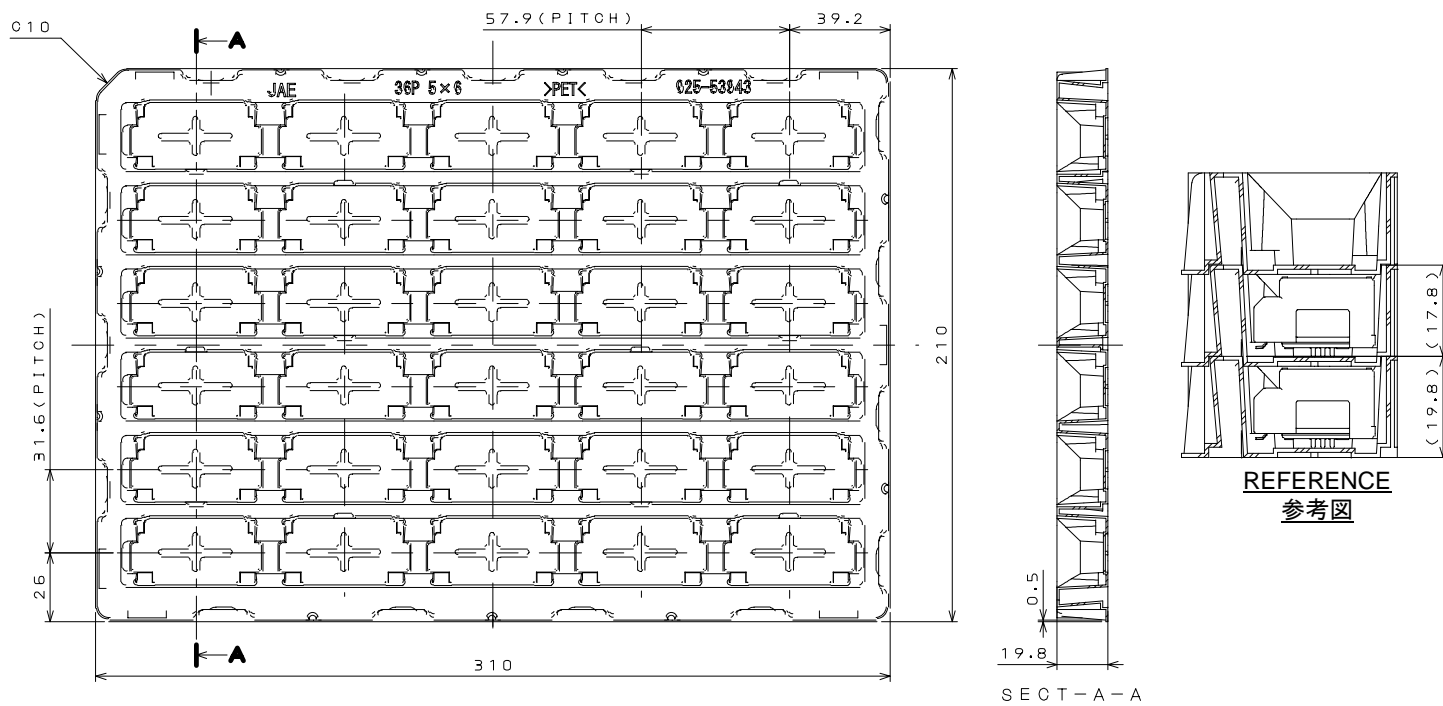
Tray packaging outline (32P)
トレイ梱包概略図(32 極)



REFERENCE

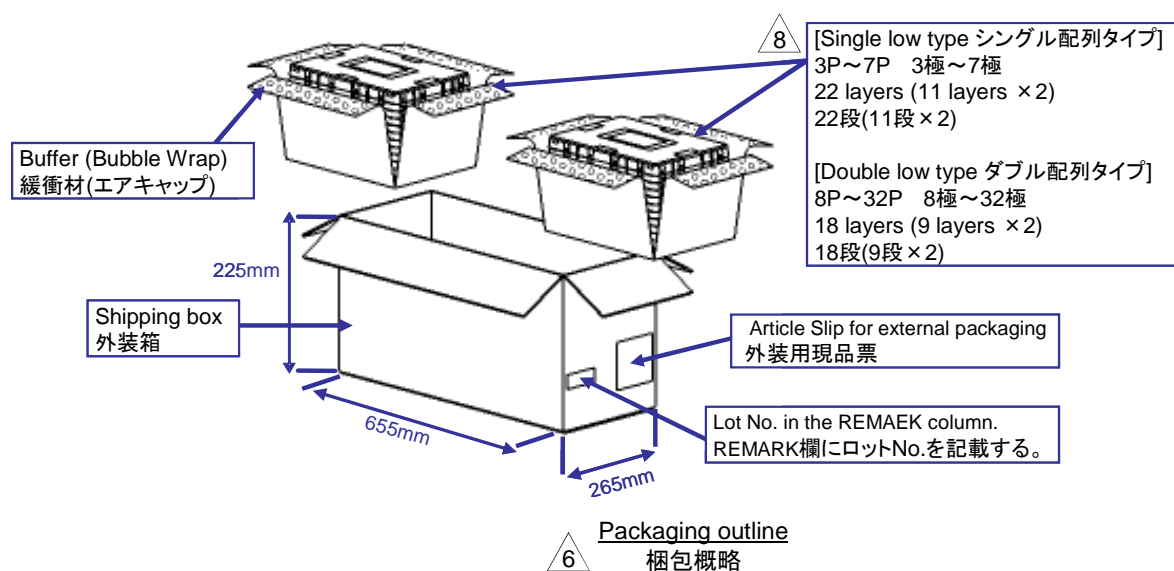
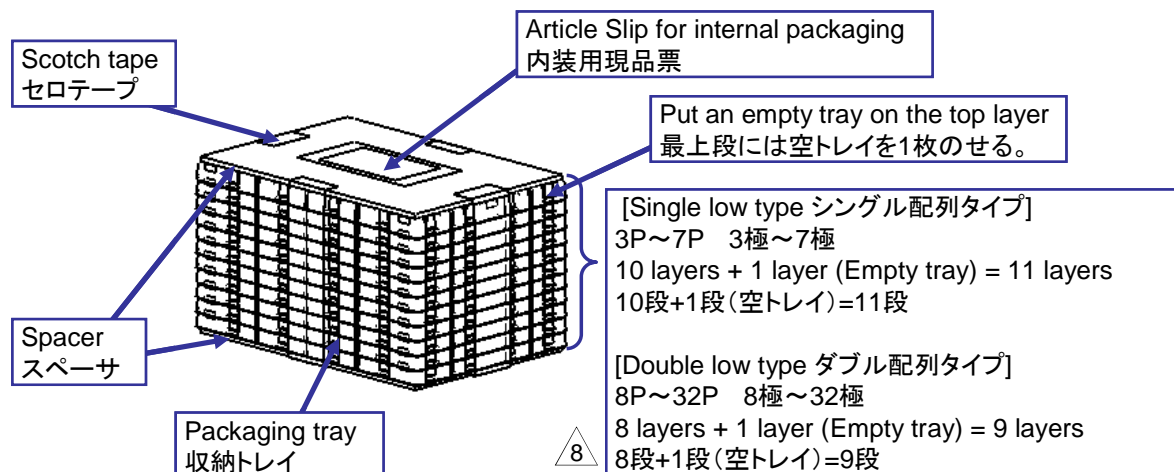
参考図

6 6-3-2 Angle type アングルタイプ



JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

△ 6-3-2 Angle type アングルタイプ

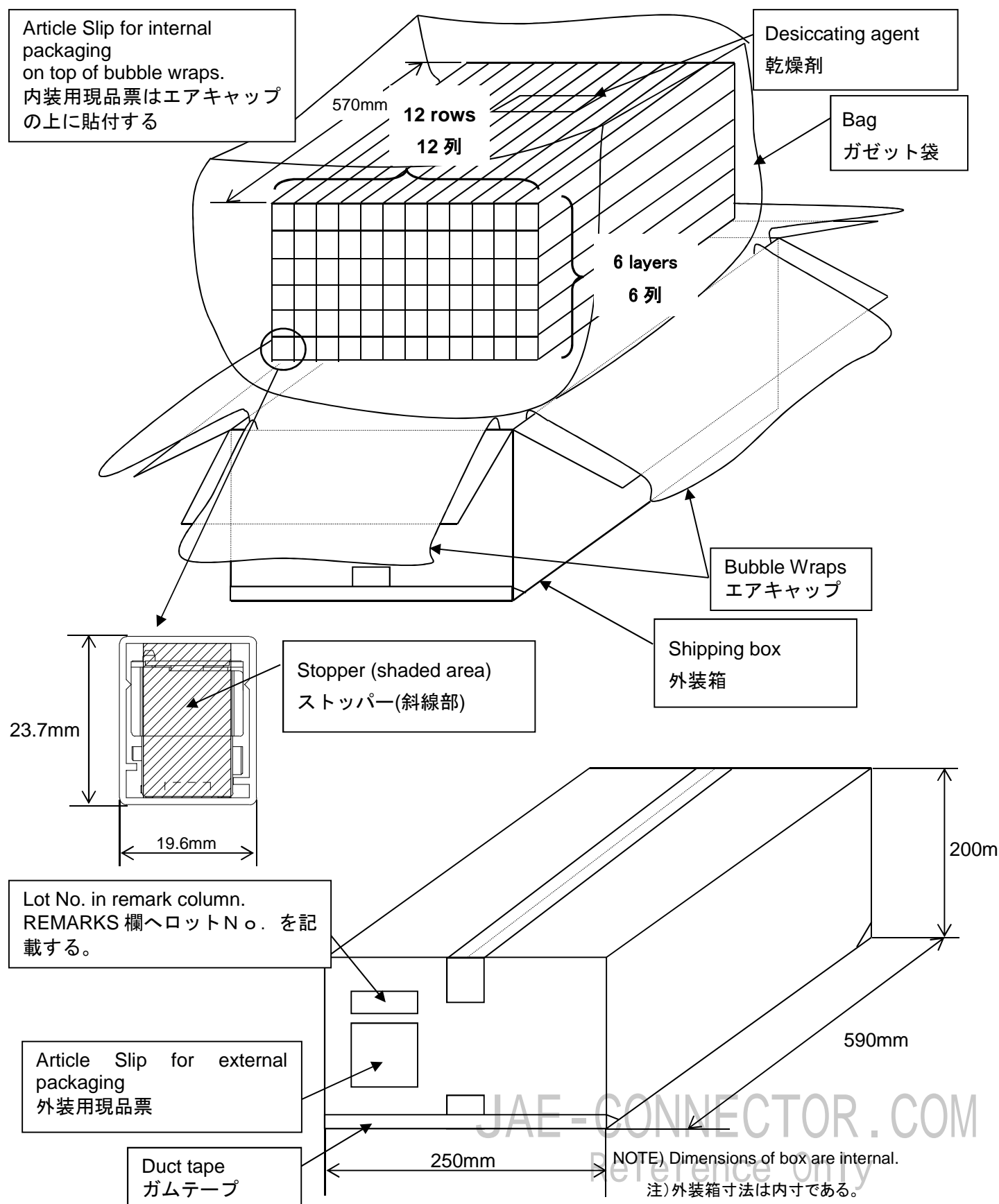


JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

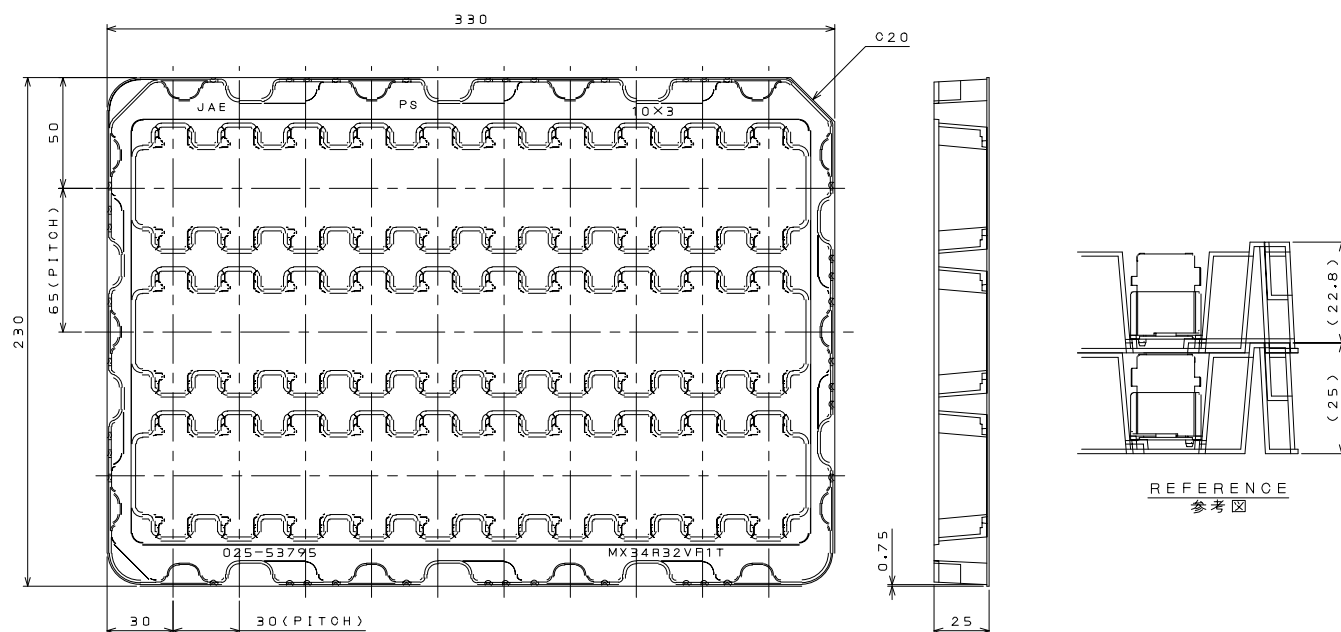
16 12

6-3-3 Straight type2, Stick tube packaging, Both sides rubber stopper type

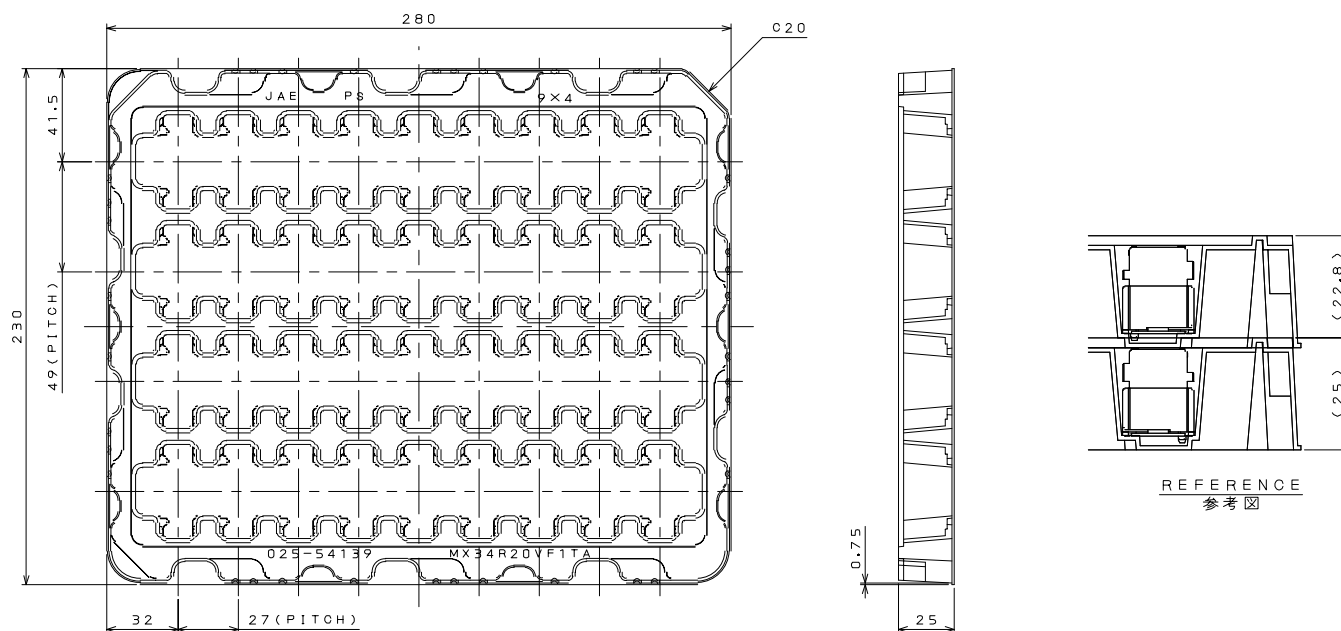
ストレートタイプ2、スティック梱包、両側ゴムストッパータイプ



17 6-3-4 Straight type, Tray packaging ストレートタイプ トレイ梱包



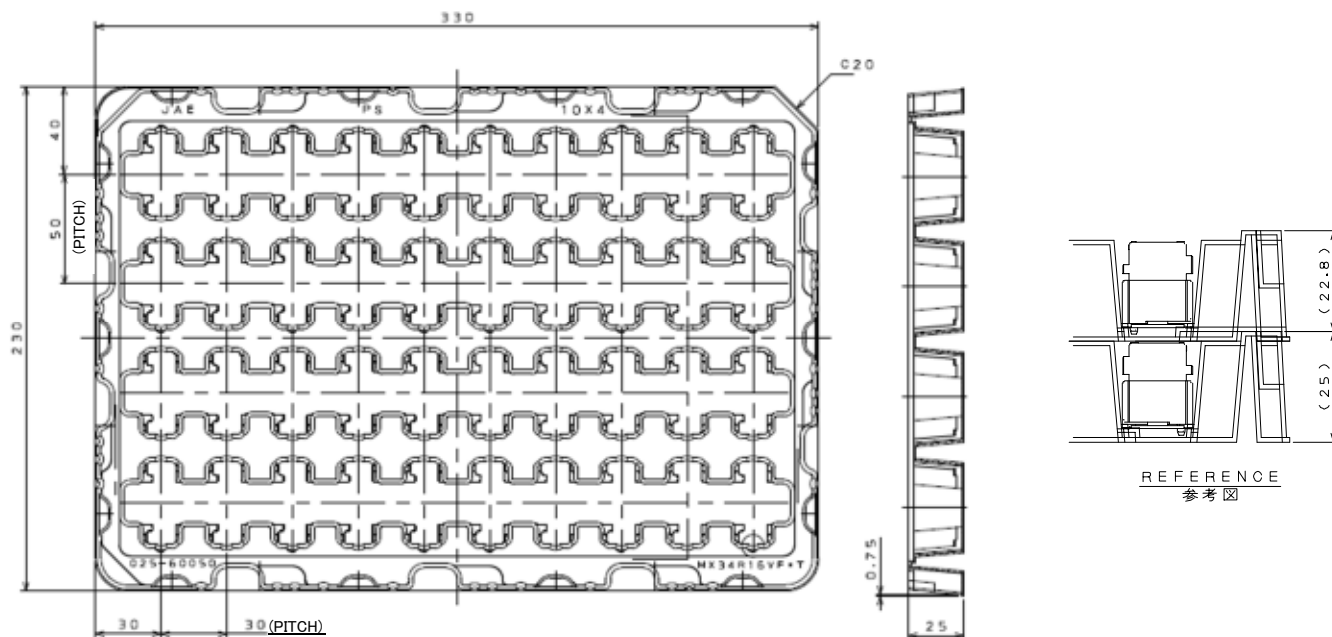
Tray packaging outline(32P)
トレイ梱包概略図(32 極)



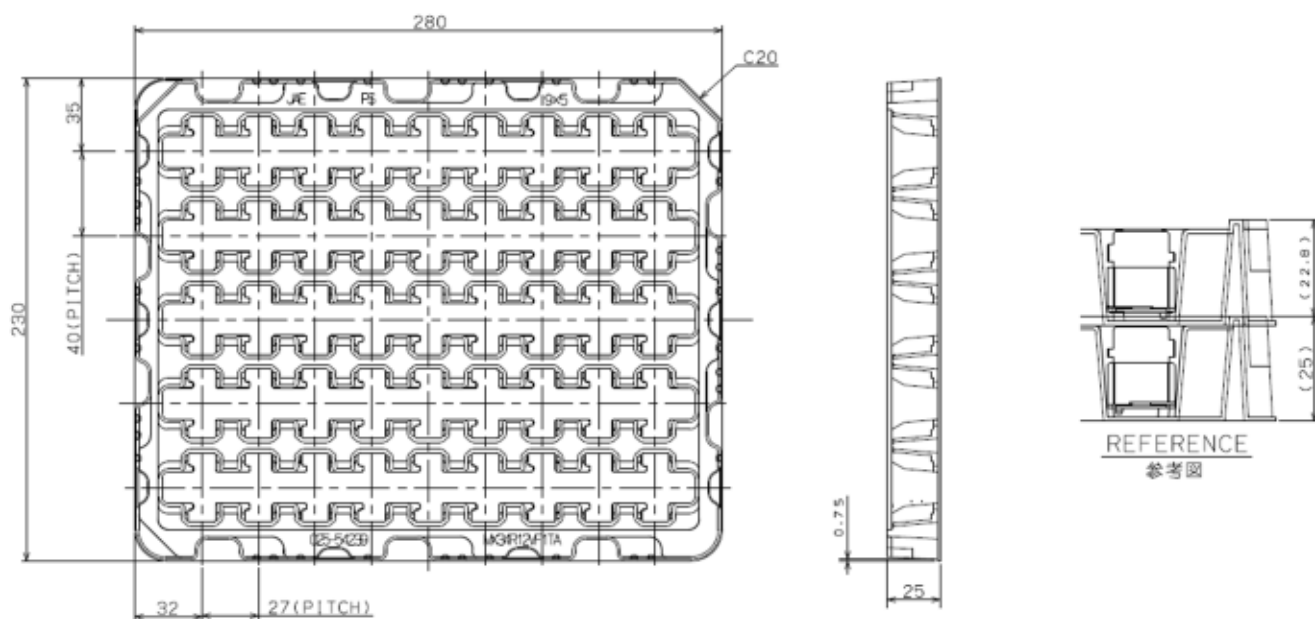
Tray packaging outline(20P)
トレイ梱包概略図(20 極)

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

17 6-3-4 Straight type, Tray packaging ストレートタイプ トレイ梱包



Tray packaging outline(16P)
トレイ梱包概略図(16 極)



Tray packaging outline(12P)
トレイ梱包概略図(12 極)

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only

6-4 Article slip description 現品票の表示

7

Acceptance number of lot: MAX. 2 lots ロット混入は2ロット以下とする。

Example) 例)

In case of MX34R20HF4T. MX34R20HF4T の場合

Lot No. d 1 0 6 2 8 1 Packaging number 210 pcs

Lot No. d 1 0 6 2 9 1 Packaging number 462 pcs

ロット No. d 1 0 6 2 8 1 収納数 210 個

ロット No. d 1 0 6 2 9 1 収納数 462 個

Production line 製造ライン

Production date 製造日

Production month 製造月 ([0]:OCT10 月 [X]:NOV11 月 [Y]:DEC12 月)

Production year 製造年

Production site 製造場所

d 1 0 6 2 8 1 (2 1 0)

d 1 0 6 2 9 1 (4 6 2)

Article slip for internal packaging: Lot No, column

Article slip for external packaging: REMARK column

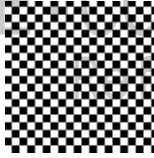

内装用現品票：記入欄

外装用現品票：REMARKS 欄

For external Packaging 外装用

発注者 (CUST)	受注者(VENDOR)	
受渡場所名 (DELIVERY POINT)	受注者用備考(VENDOR'S REMARKS)	
納品キー番号 (TRANS.NO.)	備考1:	
品名コード (PART NO.)	備考2:	
	備考3:	
	備考4:	
	備考5:	
品名(PART NAME)		
入数/納入数量 (Q'TY/TOTAL Q'TY)	単位 (UNIT)	
発注者用備考(CUSTOMER'S REMARKS)	包装個数(PACKING COUNT)	
[EIAJ D]		MADE IN JAPAN

For internal Packaging 内装用

現品ラベル/ARTICLE LABEL	
品名(DESCRIPTION)	
図番(PART No.)	
数量(Q'ty)	
ITEM NO	
Lot No.	
	
 JAE Japan Aviation Electronics Industry, Ltd.	
MADE IN JAPAN QCF-C-0628(08.01)/JAPS-9006-2	



7. JACS-1754-10 revision history

7. JACS-1754-10 改版履歴

Rev. 版数	Date 発行日	DCN No	Drawn by 担当	Checked by 査閲	Approved by 承認
1	28 SEP 2007	—	S.Takeda	K.Miyamoto	T.Kume
2	23 OCT 2007	064222	S.Takeda K.Nozawa	K.Miyamoto	T.Kume
3	4 JUL 2008	066101	K.Nozawa Y.Watanabe	N.Mizugami K.Miyamoto	T.Kume
4	31 MAR 2009	066893	K.Nozawa Y.Watanabe	N.Mizugami K.Miyamoto	T.Kume
5	15.OCT.2009	068621	K. Nozawa	N. Mizugami	T. Kume
6	8.SEP.2010	070612	K. Nozawa	N. Mizugami	T. Kume
7	18.OCT.2010	070848	K. Nozawa	N. Mizugami	T. Kume
8	6.JAN.2011	071362	K. Nozawa	N. Mizugami	T. Kume
9	27.JUL.2012	003506	T. Maeda	—	A.Oono
10	4.APR.2014	009510	T. Maeda	—	T. Kume
11	9.OCT.2014	010879	H. Tanaka	T. Maeda	T. Kume
12	20.Feb.2015	012433	T. Maeda	—	K.Kawase
13	14.JUL.2017	022075	N. Mizugami	—	K.Kawase
14	19.JUN.2018	025438	T. Maeda	—	K.Kawase
15	17.Jun.2020	035111	Y. Yamamoto	—	Y. Watanabe
16	24.Aug.2020	035965	K. Furuhashi	Y. Yamamoto	Y. Watanabe
17	17.Mar.2025	061556	S.Abe	A.Yanagi	A.Kuwahara

JAE-CONNECTOR.COM
Reference Only