

JSTの高信頼製品は、優れた材料と独自の圧着方式から生まれます。

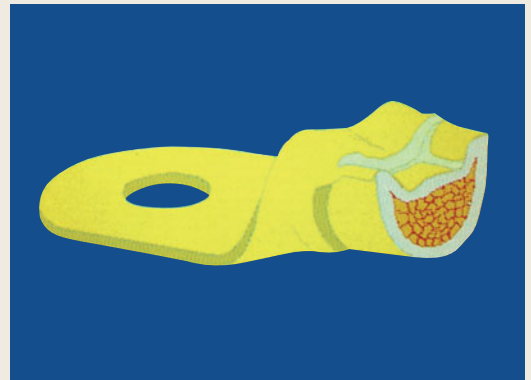
JST圧着端子の圧着テクノロジー

電氣的、機械的的性能に優れた《O》クリンプ圧着方式。

“O”クリンプは圧着した断面の形状から生まれた名称です。JST独自の技術によって開発されたこの“O”クリンプは撚線だけでなく、単線あるいは平角線の場合でも、圧着して変形した部分の肉厚の残留率は75%前後あり、圧着後の電線の断面形状は、その名称“O”クリンプに表わされるように、電線のもとの形状にもっとも近く、しかもどの点においても均一な肉厚で、残留応力の永続性を保つよう設計されている点が最大の特長です。

先端に鋭利な歯型を用いた従来の圧着方式では、歯型部が端子に鋭く食い込むため部分的に極端な肉厚の減少を招き、はなはだしきときには端子を破損することがあります。このため電線を均一に圧着せず、電氣的、機械的に性能の劣化を招くことは容易に推定できます。

裸端子・スリーブ(P・B形)におけるJST“O”クリンプ圧着方式は、電氣的、機械的的性能に優れ、撚線、単線、平角線との組み合わせに対し“優秀な接続部”がえられます。



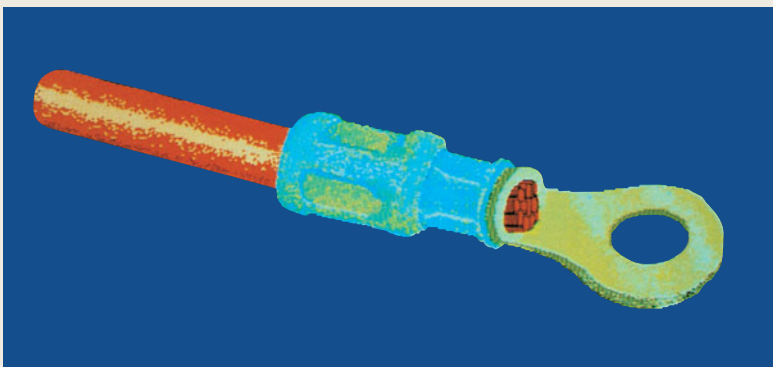
▲撚線の圧着断面



▲平角線の圧着断面



▲単線の圧着断面



圧着時の絶縁物の「延び」を吸収。 均一な肉厚を維持する《H》クリンプ

“H”クリンプは絶縁付端子・接続子、銅スリーブ入絶縁付端子、銅スリーブ付端子を圧着するために開発した圧着方式です。

裸端子と異なり、絶縁物(ビニル、ナイロンなど)があるため、圧着率は絶縁物の外周から均一な力が加えられ、断面はほぼ八角状を示します。これらの絶縁物は端子母材より大きい展性を有するため、圧着したとき、端子縦方向に“延び”があり、これを吸収する対策がなければ、絶縁物が全体に均一な肉厚を維持することができません。

JSTの“H”クリンプは均一な肉厚を維持し、高性能を発揮する圧着方式です。