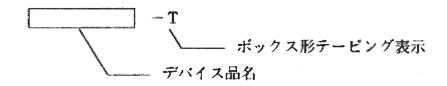
本仕様書は、TO-92形およびSST形テービングに関し適用します。

1. 品名表示



2. テーピング規格

- (1) テーピング寸法規格 (2/8~4/8頁)
- (2) テーピングに関するその他の仕様参照 (5/8~6/8頁)
- 3. 梱包仕様
 - (1) 包装に関する仕様参照 (7/8頁)
- 4. テービング強度
 - (1) テービング強度に関する仕様参照 (8/8頁)
- 5. 電気的特性
 - (1) 電気的特性は、各個別の仕様癖による。

2.テービング規格

(1)テーピング寸法規格

単位:mn

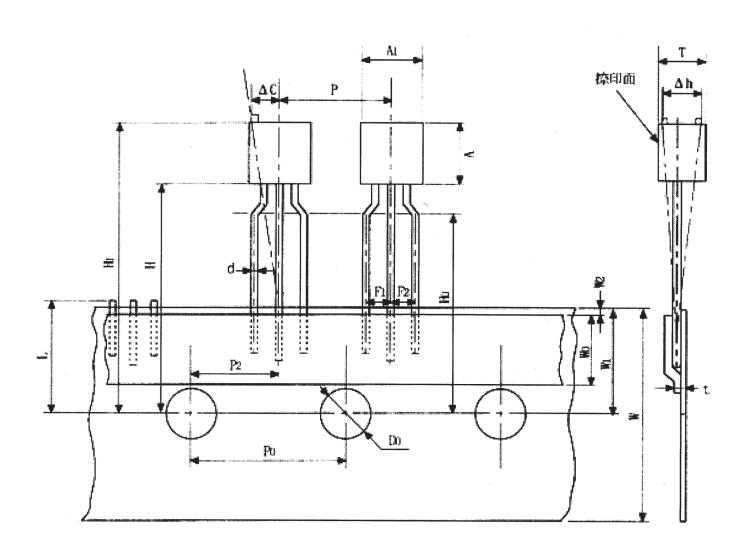
項目	記号	MIN.	TYP.	MAX.	備考
製品横幅	Λ1				個別納入仕様参照
製品高さ	٨				"
製品厚さ	T			**************************************	39
リード線径	đ			44 (Antonio Maria Ma	N
製品間ピッチ	P	12.2	12.7	13.2	
送り穴ビッチ	Po	12.5	12.7	12.9	in the second se
送り穴位置ずれ	P2	5.95	6.35	6.75	
送り穴径	Do	3.8	4.0	4.2	但し、継ぎ目穴は 4.0±0.3
テープ幅	W	17.5	18.0	19.0	***************************************
貼付テープ幅	Wo	5.7	6.0	6.3	
送り穴位置ずれ	WI	8.5	9.0	9.5	
貼付テープはみ出し	W2		30-30000000000000000000000000000000000	0.5	
テープ総厚	t	0.3	0.5	0.7	TO-92外形に適用
テープ総厚	t	0.35	0.45	0.6	SST外形に適用
リード線間隔	F1.F2	2.4	2.5	2.9	
製品下面位置	Н			20	TO-92外形に適用
製品下面位置	Н		To the such such definition to the such such such such such such such such	20.75	SST外形に適用
リードクリンチ高さ	Но	15.5	16.0	16.5	注:-2
製品上限位置	Hi		The second secon	26.0	TO-92外形に適用
製品上限位置	Hı			24.0	SST外形に適用
製品倒れ	ΔC	-1.0	0	+1.0	
製品倒れ	Δh	-1.0	0	+1.0	注-3
リード切断長さ	L			11.0	A CONTROL OF THE PARTY OF THE P

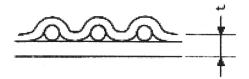
注-1. 累積ビッチ誤差 20ビッチにつき±1mm

注-2. リードクリンチ高さHoは図-2 Ho 測定法参照

注-3. Δhに関する事項 図-3参照

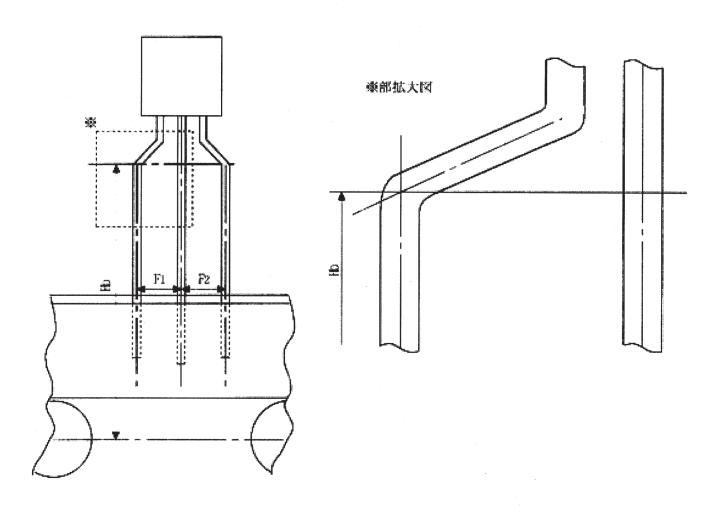
(図-1) テービング寸法図面





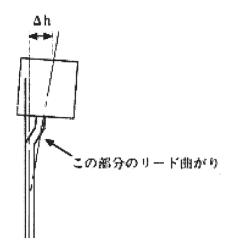
テープ引き出し時の先行電極については、(7/8頁)をご参照ください。

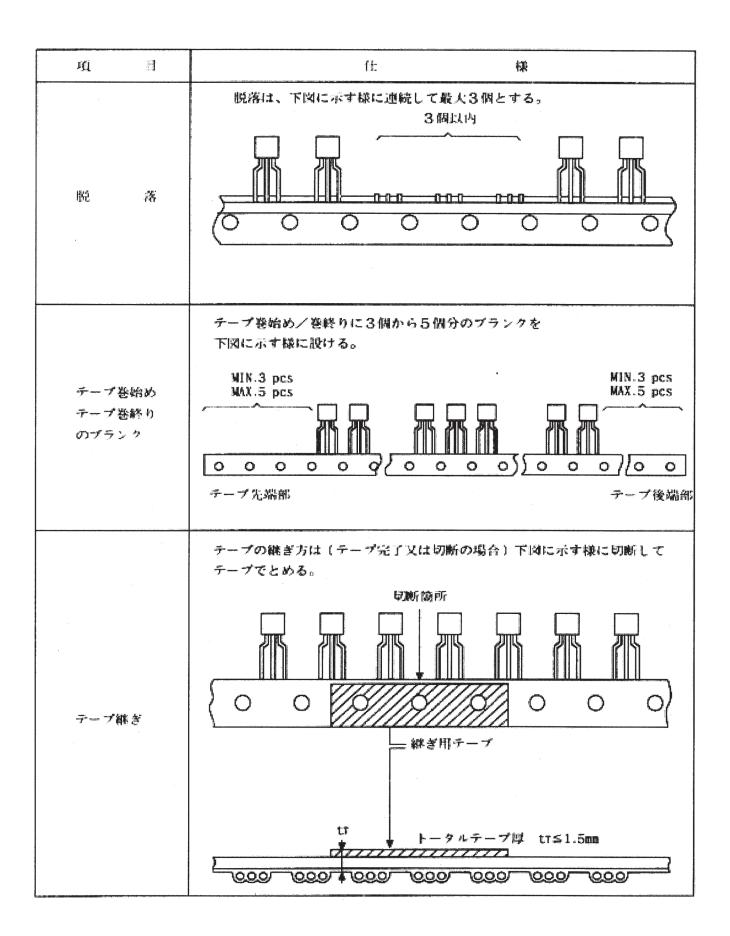
(図-2) lb 測定法

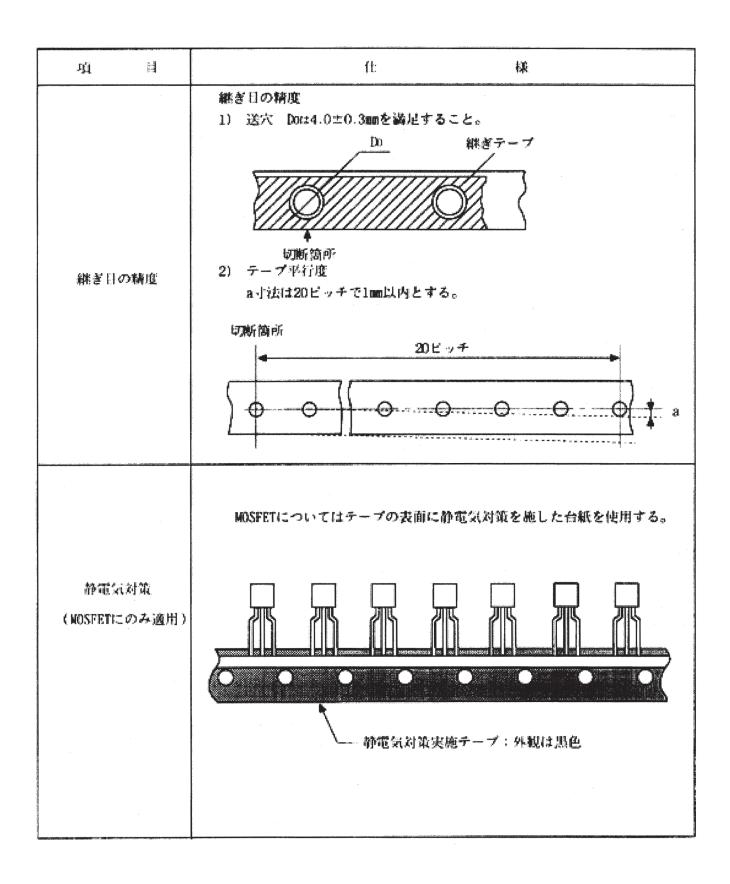


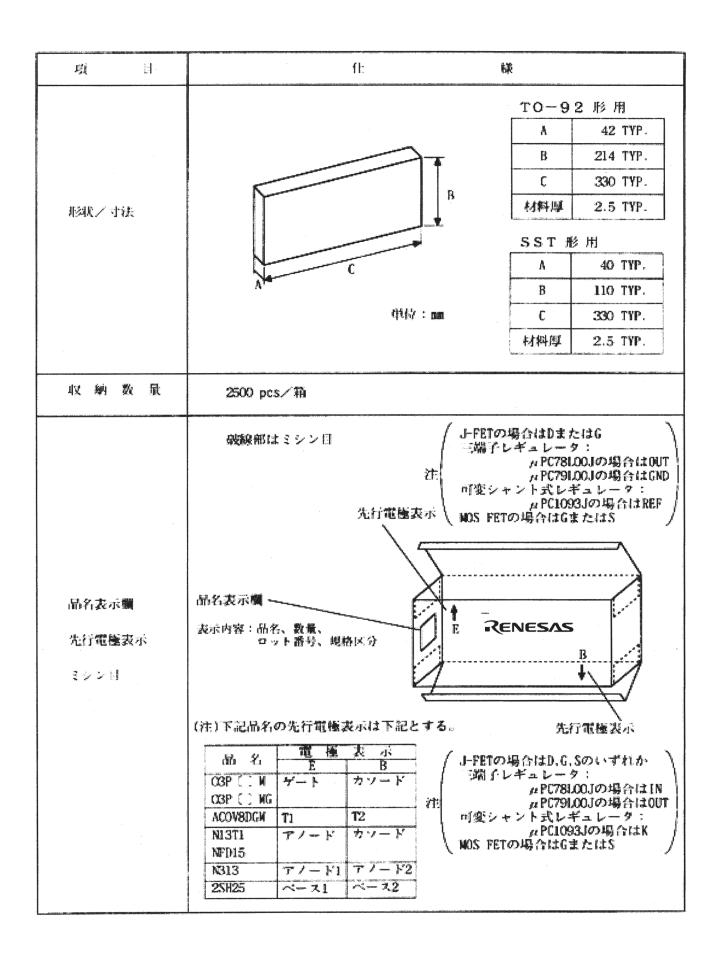
(図-3) Ahに関する事項

製品倒れのAhが規格内でも下記形状のものは不良とする。









4. テービング強度

(1) テービング強度に関する仕様

リード線強度

試験方法	性能能
1) 横方法 間 定 1.0N(102gf)の荷重を矢印方向に3秒±1秒間加える。	リード線のズレ、抜け がないこと。
2) たて方向 個 定 0.7N(71.4gf)の荷重を矢印方向に3秒±1秒間加える。	リード線のズレ、抜け がないこと。

粘着力

1) 強度試響		矢印の方向に 荷重をかける。	5.0N(510gf)以上 但し、リード線のズレ 抜けがない事。
2) 好命試験 常温常教	後 最中に6ヶ月間放 置する 。		規格値を満足する事。