

1.適用範囲

本書は、DF80 シリーズ (DF80※-*P-0.5SD と DF80※-*P-SHL) にディスクリットケーブルを結線する際の手順について示すものです。

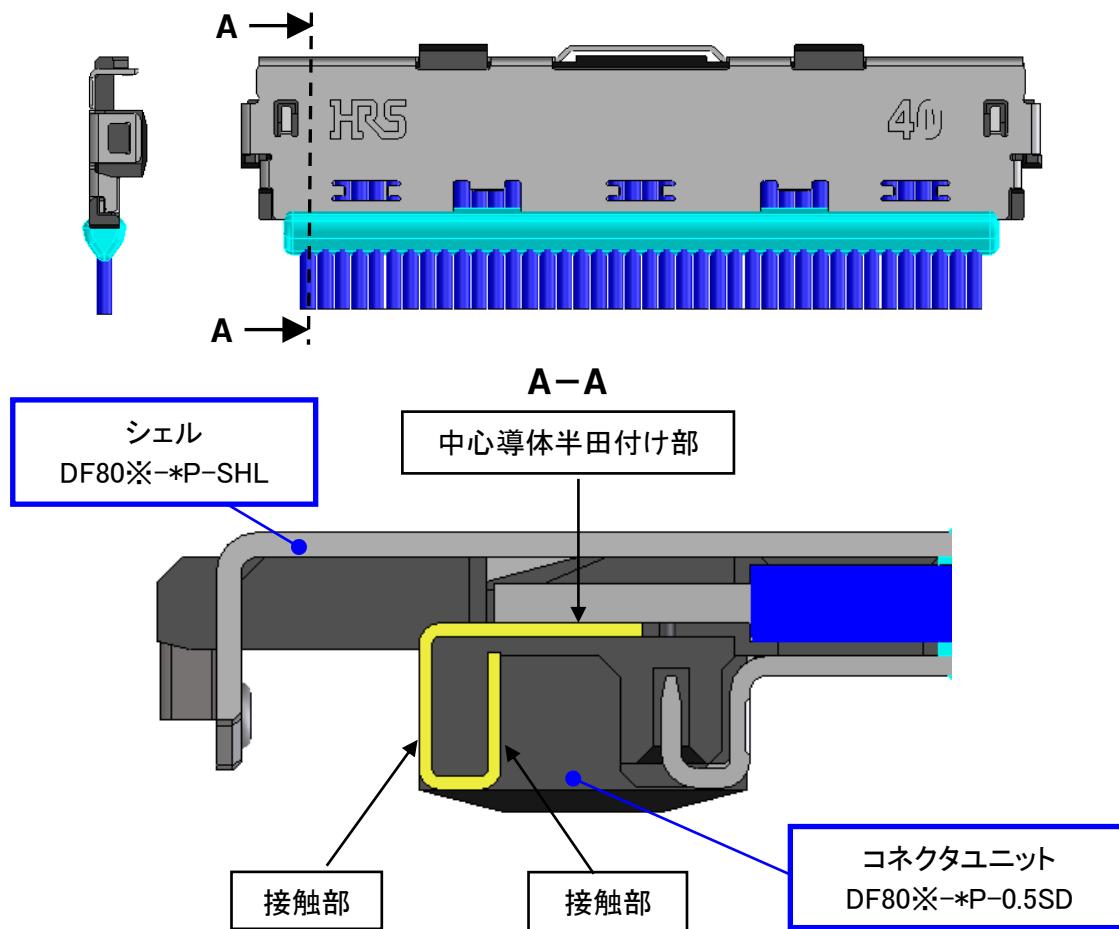
2.コネクタ品名

品 名	名 称
DF80※-*P-0.5SD	コネクタユニット
DF80※-*P-SHL	シェル

* : 極数
※ : 種別記号

3.部品構成

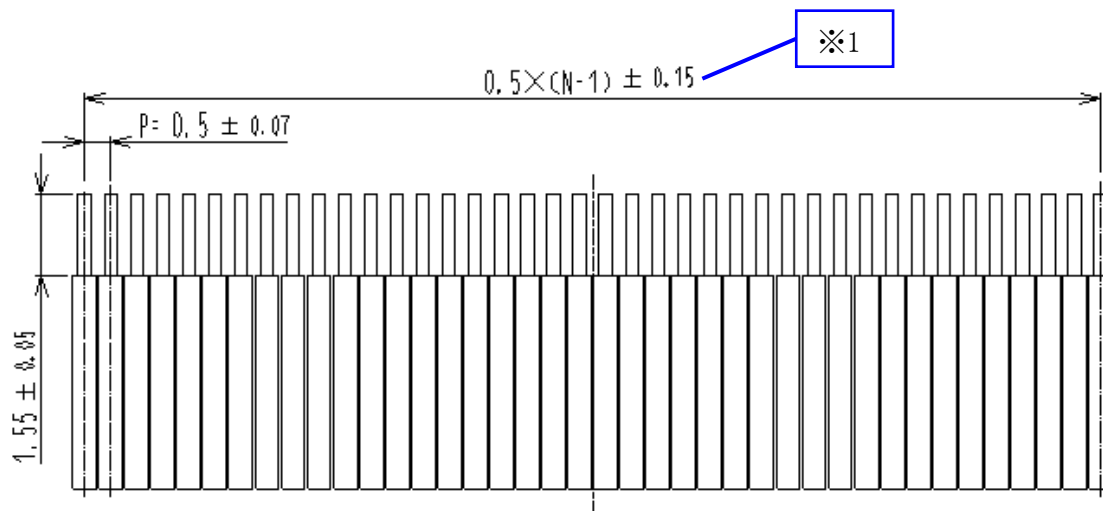
本コネクタは、コネクタユニットに中心導体半田付け後、シェルを組み込む構造になっております。



	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE												
△	1	DIS-D-00010201	RO. YOKOYAMA	NK. NINOMIYA	20211217												
名 称 TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. <table><tr><td>APPROVED</td><td>TS. SAKATA</td><td>20120831</td></tr><tr><td>CHECKED</td><td>TS. SAKATA</td><td>20120831</td></tr><tr><td>DESIGNED</td><td>IO. DENPOUYA</td><td>20120831</td></tr><tr><td>WRITTEN</td><td>IO. DENPOUYA</td><td>20120831</td></tr></table>			APPROVED	TS. SAKATA	20120831	CHECKED	TS. SAKATA	20120831	DESIGNED	IO. DENPOUYA	20120831	WRITTEN	IO. DENPOUYA	20120831
APPROVED	TS. SAKATA	20120831															
CHECKED	TS. SAKATA	20120831															
DESIGNED	IO. DENPOUYA	20120831															
WRITTEN	IO. DENPOUYA	20120831															
△ DF80 シリーズ結線手順書（ディスクリットケーブル）																	
技 術 指 定 書 TECHICAL SPECIFICATION			ATAD-H0672-00		△ 1 / 9												

4.適用電線

本コネクタに使用するディスクリートケーブルは、以下の寸法を推奨いたします。



※注意事項1: N は極数を表します。

5.ハーネス手順

以下にハーネス加工の手順例を示します。

5-1.ハーネス手順シーケンス

工程1: 半田／ケーブルセット



工程2: 中心導体半田付け ※必要に応じて、ポッティング、ポリイミドテープをご使用下さい。
詳細は、P9を参照下さい。



工程3: シェル組込み



工程4: ケーブル固定



(工程5: プルタブ装着) ※抜去用プルタブが必要な場合にのみ

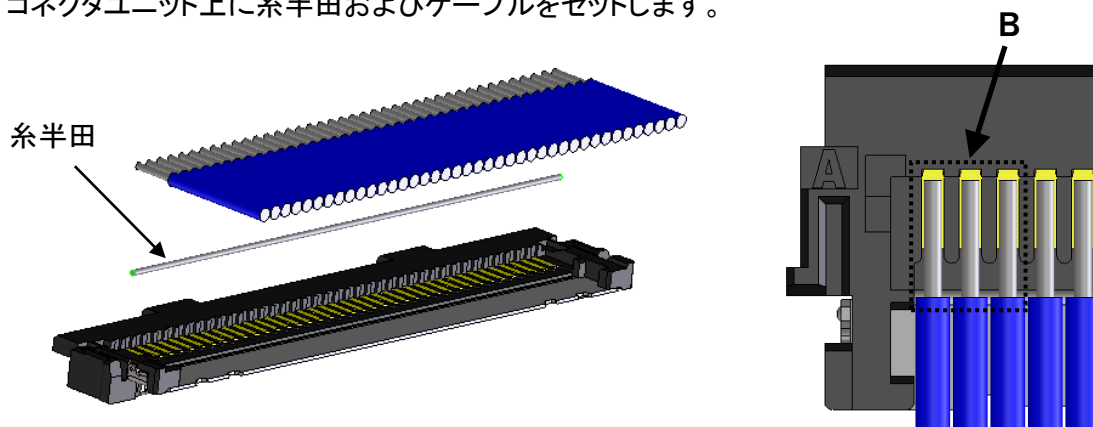


工程6: 検査

※必要に応じて、シールドテープをご使用下さい。
詳細は、P9を参照下さい。

5-2.工程1:半田／ケーブルセット

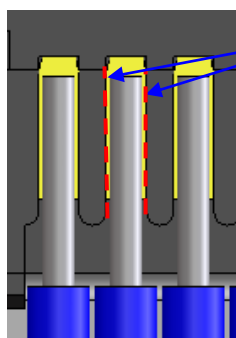
コネクタユニット上に糸半田およびケーブルをセットします。



【推奨はんだサイズ】 $\phi 0.15\text{mm}$ （長さ $0.5 \times N \text{ mm}$ ）（N:極数）

※注意事項2: 芯線が端子からはみ出した状態でハーネスを行うと半田ブリッジによるショート、耐電圧性能の低下が起こる可能性があります。
耐圧検査を実施の上、弊社規格性能を満足することをご確認下さい。

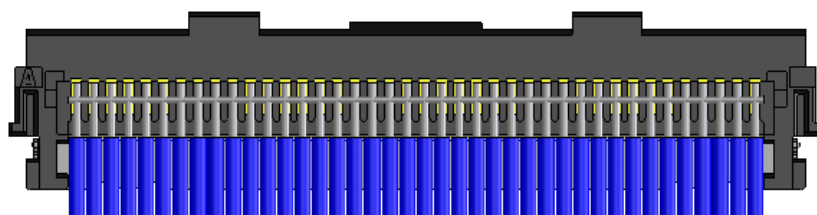
B拡大図



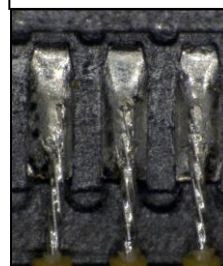
このラインからはみ出すと耐圧不具合の可能性が生じます。

5-3.工程2:中心導体半田付け

パルスヒーターにて中心導体の一括半田付けをします。



半田付け写真

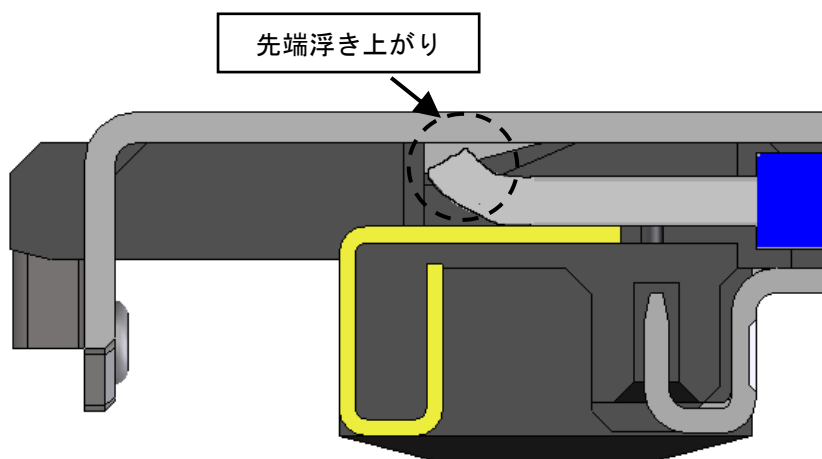


【 はんだ付け耐熱条件 】

MAX330℃, 3 秒以内 / 200℃以上, 30 秒以内 モールド溶けの無きこと。

※注意事項3

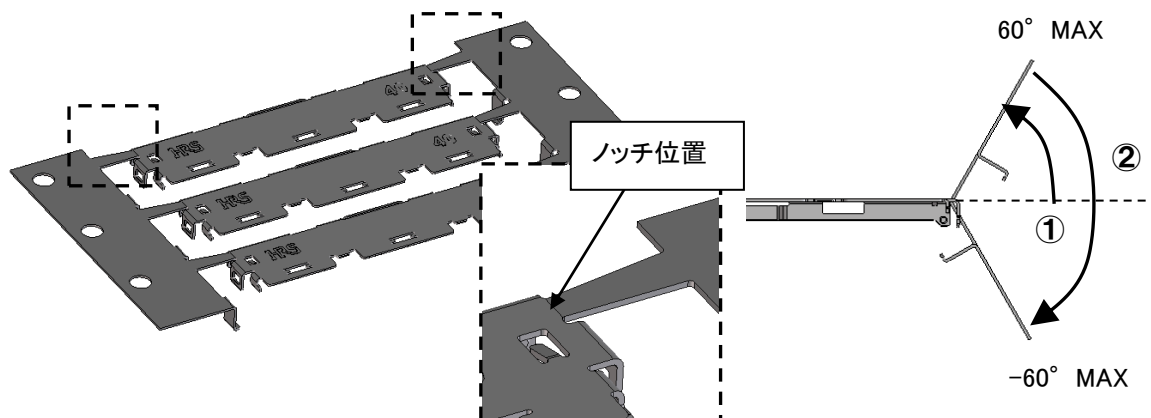
下図の様な中心導体の先端浮き上がりが発生しないよう注意して下さい。
(シェル(DF80※-*P-SHL)組込み後にショートのある恐れがあるため。)



5-4.工程3: シェル組み込み

コネクタユニットにシェルを組み込みます。(手作業 治具不要)

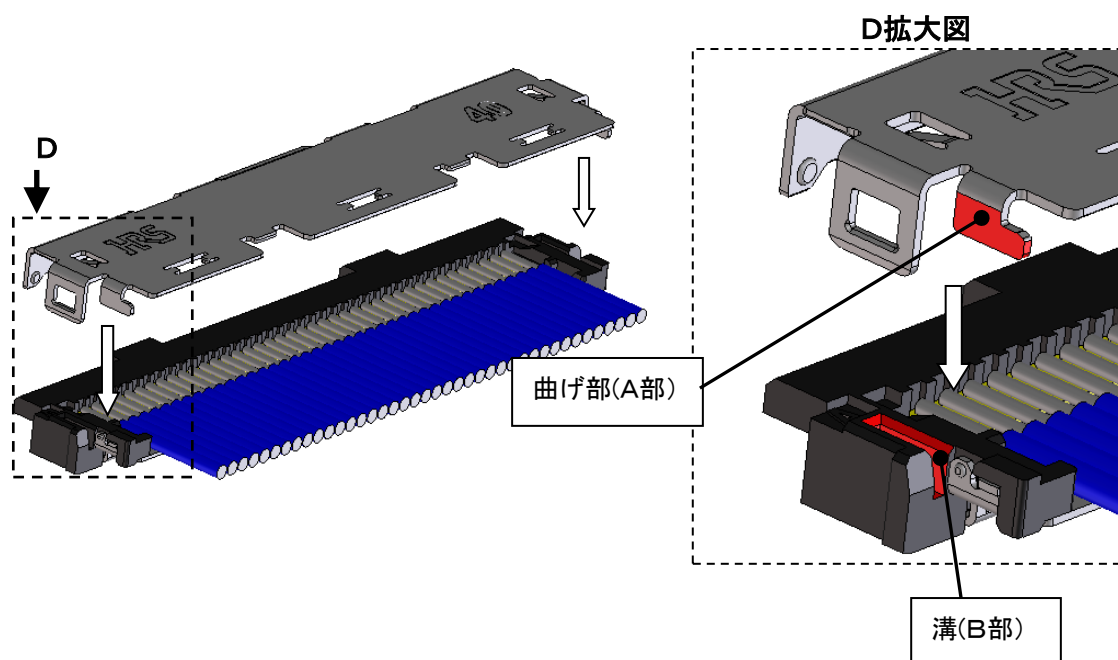
5-4-1.ノッチ箇所を中心にシェルを曲げ起こし、往復させることでシェルをキャリアから折り取ります。(0° ⇒ 60° MAX ⇒ -60° MAX)



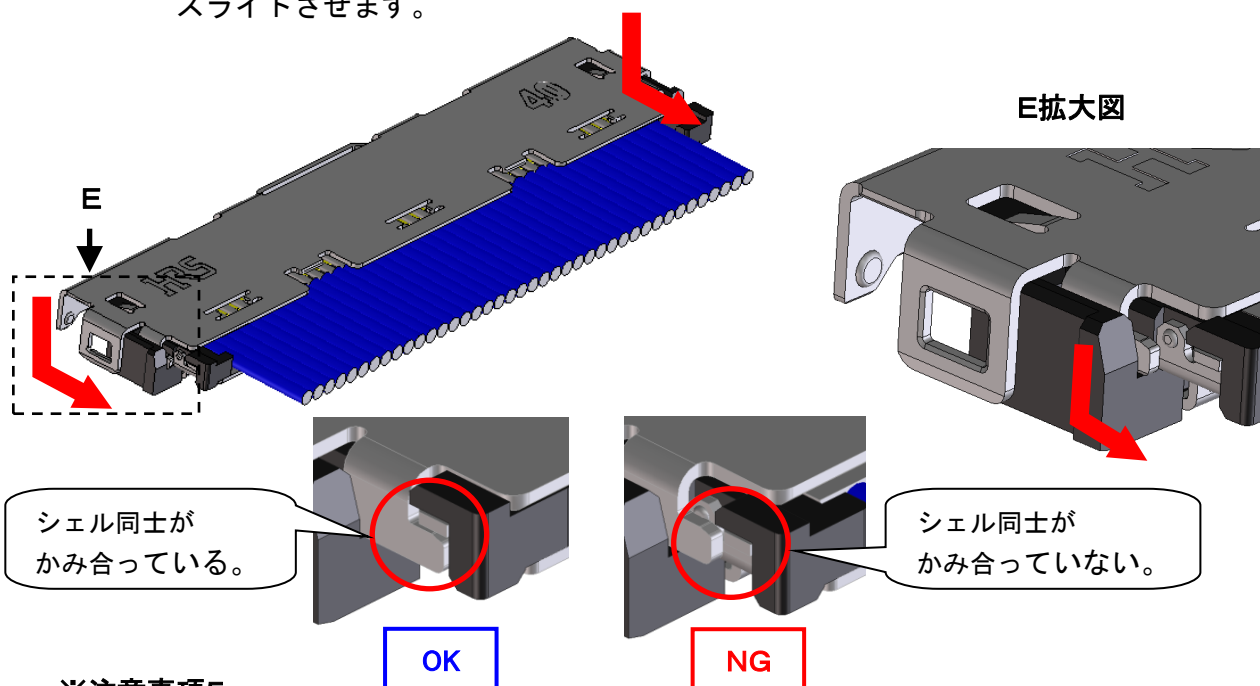
※注意事項4

シェルの折り取り工程にて、曲げ角度が 60° 以上となると、ノッチ部から金属バリが発生する可能性がありますので、60° 以上の曲げはご遠慮下さい。
なお、60° 以上まで折り取った場合には、金属バリがないことを確認下さい。

5-4-2.シェルの曲げ部(A部)をコネクタユニットの溝(B部)に挿入します。

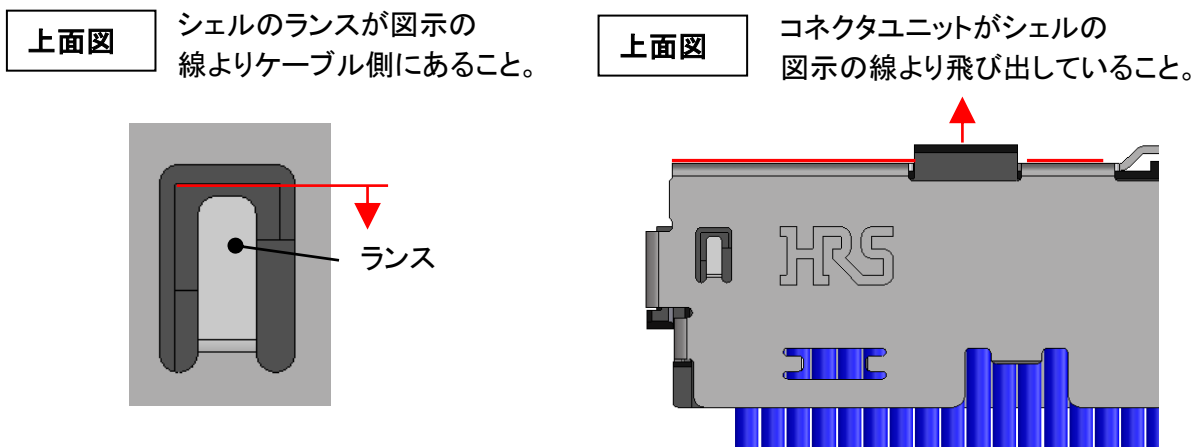


5-4-3. 挿入したシェルをプラグコネクタに押し付けながら、ケーブル側にスライドさせます。



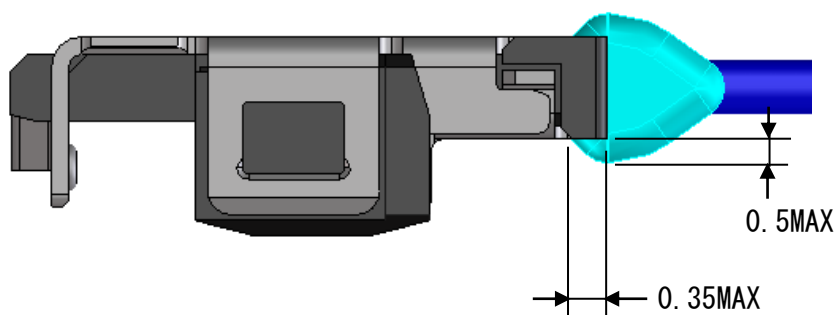
※注意事項5

コネクタユニットとシェルの嵌め合わせを確認して下さい。(下図参照)



5-5.工程4：ケーブル固定

コネクタ根元のケーブルを接着剤で固定を推奨しております。



※注意事項6

寸法指定なき範囲への接着剤の染み出しは、製品性能上は問題ありませんが、嵌合高さ寸法等への影響がございますので、得意先と協議下さい。

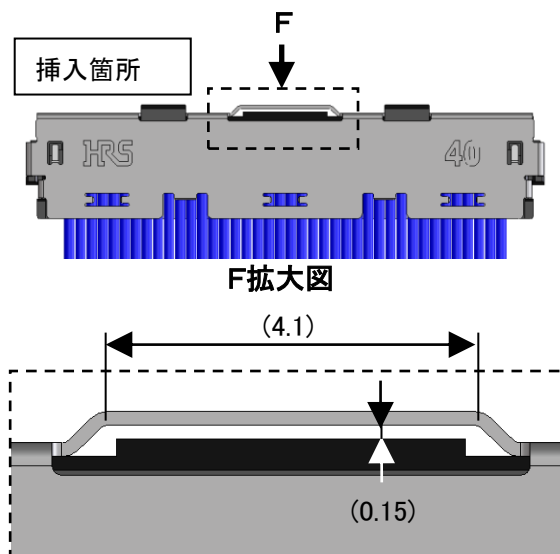
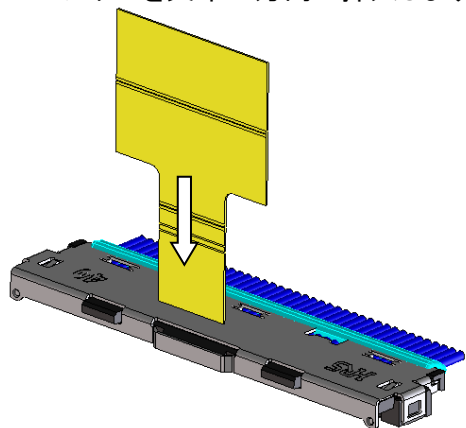
5-6. (工程5:プルタブ装着)

抜去用のプルタブが必要な場合には、以下のように取り付けます。

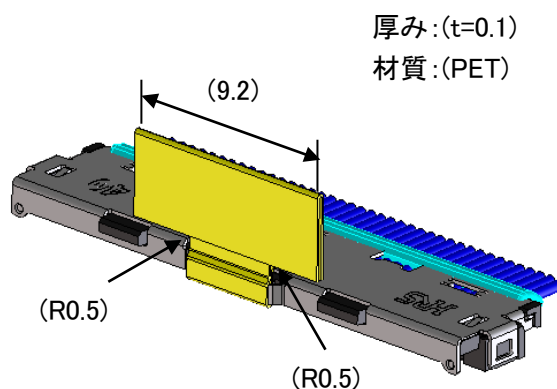
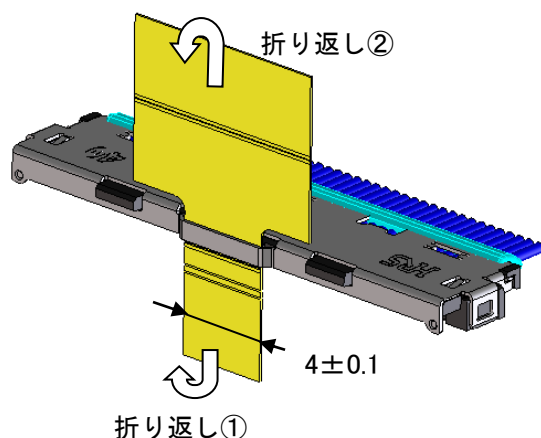
※ 弊社プルタブ形状は、参考となります。

() 寸法 / () 内の材質は参考となります。

5-8-1.プルタブを矢印の方向に挿入します。

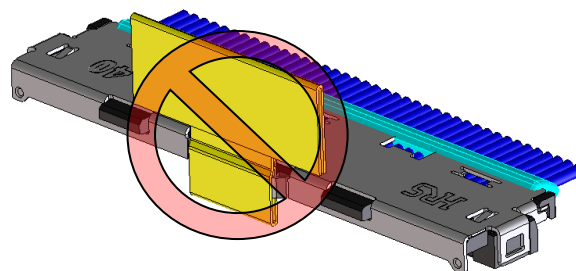
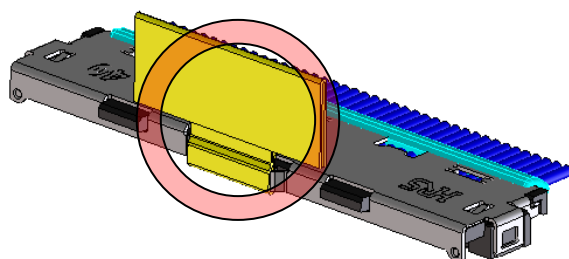


5-8-2.プルタブを矢印の方向に順に折り返します。



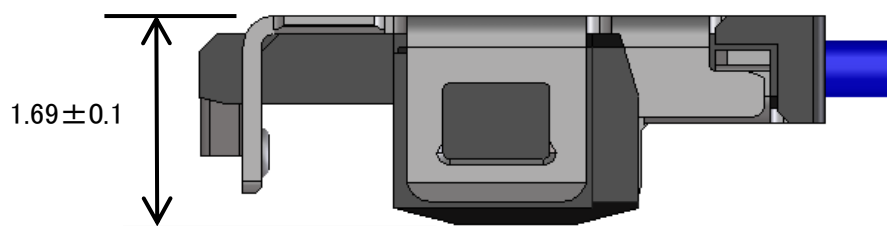
※注意事項7

プルタブを大きく撓めると、嵌合時にプルタブが挟まれ、接触不具合を起こす可能性があります。



5-7. 工程6:完成品寸法

完成品の寸法は、図の通りとなります。



5-8. 工程7:検査

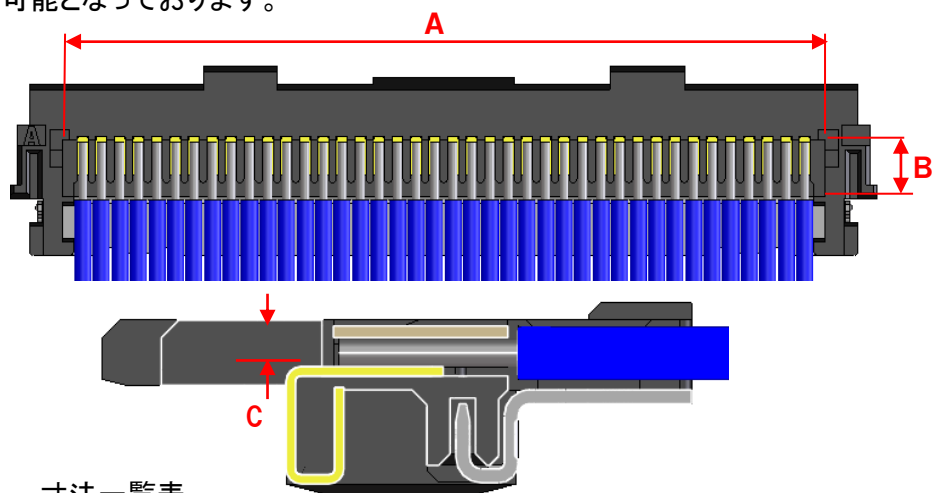
導通・耐電圧検査を行い弊社仕様書の性能を満足することを確認します。

■弊社規格表 電気的特性

絶縁抵抗	50MΩ以上
耐電圧	AC150V 1 分間の印加でせん絡・絶縁破壊がないこと。

絶縁用ポッティング塗布／ポリイミドテープ取り付け可能範囲

以下の範囲であれば、ポッティング塗布及び、ポリイミドテープ取り付けが可能となっております。



寸法一覧表

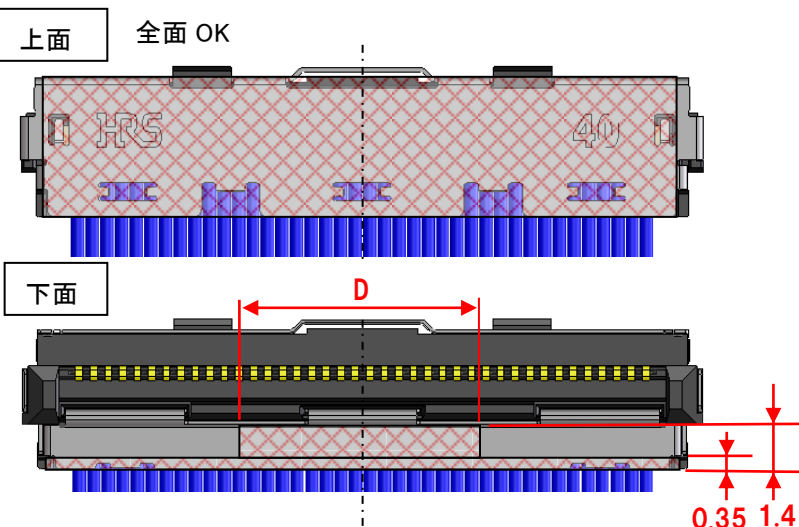
極数	A	B ※1	C ※2
30P	10.5mm	1.45mm	0.4mm
40P	15.5mm		
45P	18.0mm		
50P	20.5mm		

※1: B寸法は、ケーブル整線用形状有り製品【DF80D-*P-0.5SD】の場合には、寸法が異なりますので、問い合わせ下さい。

※2: C寸法は、ケーブル芯線、半田フィレット高さを含めて、寸法内となるように、テープを選定下さい。

シールドテープ取り付け可能範囲

以下の範囲であれば、シールドテープの取り付けが可能となっております。



寸法一覧表

極数	D
30P	4.0mm
40P	9.0mm
45P	11.5mm
50P	14.0mm