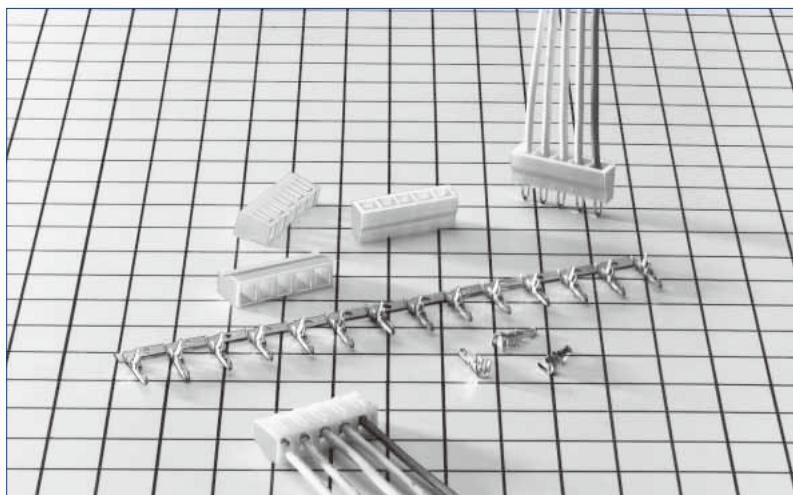


3.96mmピッチ基板直付けコネクタ

DF6シリーズ



■特長

1. 作業効率アップ

従来1本1本基板に直付けしていた太線を、コネクタ化することにより、一括してはんだ付け作業できるようにした製品です。はんだ付け作業の効率アップが図れます。

2. 小型

太線を対象としながら且つ小型化を実現しています。

基板実装高さ: **7.5mm**

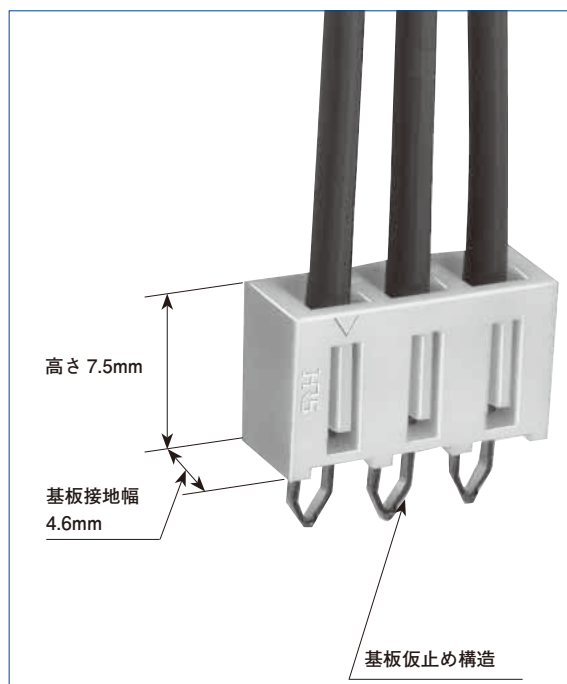
幅 寸 法: **5.0mm**

3. 基板仮止め機構

基板への挿入状態が軽い圧入となるため、基板への仮止めが可能です。

■用途

各種機器の内部電源部分



製品規格

定格	定格電流 (注1)	電線サイズ	AWG#18：5A/pin	使用温度範囲	－35～85℃ (注2)
			AWG#20：4A/pin	使用湿度範囲	40～80% (注3)
			AWG#22：3A/pin	保存温度範囲	－10～60℃
	定格電圧	AC/DC300V		保存湿度範囲	40～70%

項目	規格	条件	
1.絶縁抵抗	1000MΩ以上	DC500Vで測定	
2.耐電圧	せん絡・絶縁破壊がないこと。	AC1500Vを1分間通電	
3.圧着部抵抗	15mΩ以下	100mAで測定	
4.耐振性	部品の破損、ゆるみがないこと。	周波数10～55Hz、片振幅 0.75mm、3方向 2時間	
5.耐湿性	部品の破損、ゆるみがないこと。	温度 40±2℃、湿度 90～95%、96時間放置	
6.温度サイクル	部品の破損、ゆるみがないこと。	(－55℃：30分 → 5～35℃：10分 → 85℃：30分 → 5～35℃：10分) 5サイクル	
7.はんだ耐熱性	性能に影響する樹脂部の溶融がないこと。	フロー：250℃：10秒	手はんだ：はんだごて温度 300℃ 3秒

(注1) 定格電流は、使用する電線サイズにより異なります。

(注2) 通電時の温度上昇を含みます。

(注3) 結露のない状態でご使用ください。

(注4) 上記の規格は、本シリーズを代表するものです。個々の正式な取り交わしは、「納入仕様書」にてお願いします。

材質

製品	部品	材質	処理	UL規格	RoHS2
圧着プラグ	絶縁物	ポリアミド樹脂	(白色) ナチュラル	UL94V-0	○
プラグ用圧着端子	端子	黄銅	すずめっき	——	

製品番号の構成

製品番号から製品の仕様をご判断頂く際にご利用ください。

●圧着プラグ

DF6 - * P - 3.96 C
① ② ③ ④ ⑤

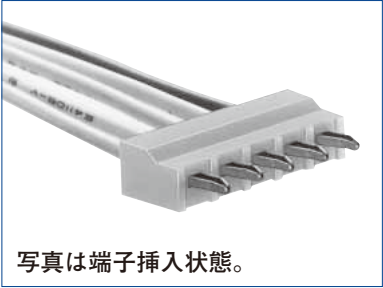
① シリーズ名：DF6	④ コンタクトピッチ：3.96mm
② 極数：1～8, 10	⑤ 結線部形態 C：圧着ケース
③ コネクタ種別 P：プラグ	

●端子

DF6A - 1822 PCF
① ② ③

① 被覆径種別 無：被覆外径 1.5～2.2mm用 (UL1007相当) A：被覆外径 2.2～2.9mm用 (UL1015相当)	③ 結線部形態／梱包種別 PCF：プラグコンタクト・リール
② 適合電線サイズ 1822：AWG#18～22	

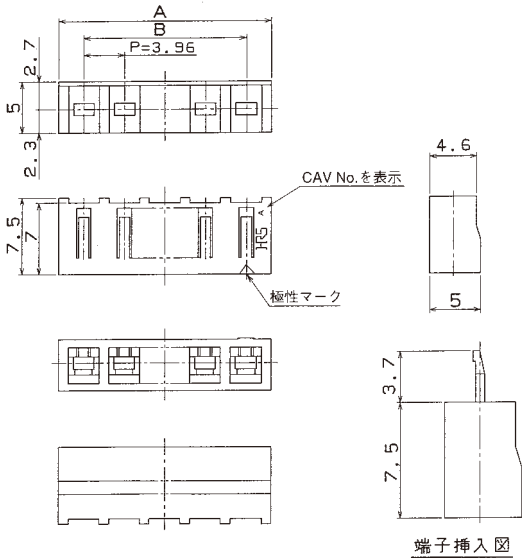
■圧着プラグ



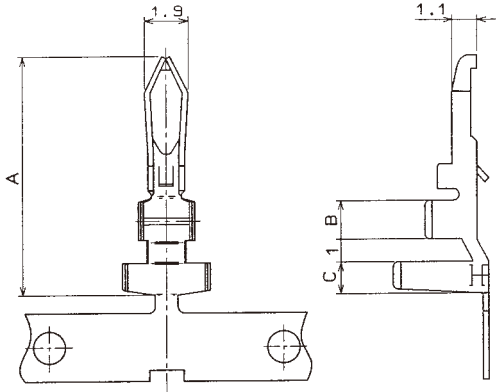
写真は端子挿入状態。

製品番号	HRS No.	極数	A	B
DF6- 1P-3.96C	546-0001-1	1	4.92	—
DF6- 2P-3.96C	546-0002-4	2	8.88	3.96
DF6- 3P-3.96C	546-0003-7	3	12.84	7.92
DF6- 4P-3.96C	546-0004-0	4	16.80	11.88
DF6- 5P-3.96C	546-0005-2	5	20.76	15.84
DF6- 6P-3.96C	546-0006-5	6	24.72	19.80
DF6- 7P-3.96C	546-0007-8	7	28.68	23.76
DF6- 8P-3.96C	546-0008-0	8	32.64	27.72
DF6-10P-3.96C	546-0011-5	10	40.56	35.64

(注) 販売数量は1パック(100個)単位ですので、
パック単位でご注文ください。



■圧着端子



- スリッパ長
DF6-1822PCF (05) : 2.1~2.6mm
DF6A-1822PCF (05) : 2.3~2.8mm
- 適合スルーホール径: $1.8^{+0.15}_0$

製品番号	A	B	C
DF6-1822PCF(05)	10.2	1.5	1.2
DF6A-1822PCF(05)	10.7	1.7	1.4

◆リール端子(1リール5,000本巻)

製品番号	HRS No.	処理	適合電線(すずめっき軟銅線)(注1)				
			UL	電線サイズ	芯線構成	計算断面積	被覆外径
DF6-1822PCF(05)	546-0009-3 05	すずめっき	1007	AWG#18	34本/0.18mm	0.865mm ²	1.5~2.2mm
DF6A-1822PCF(05)	546-0013-0 05	すずめっき	1015	AWG#20	21本/0.18mm	0.534mm ²	2.2~2.9mm
				AWG#22	17本/0.16mm	0.342mm ²	

(注1) 適合電線以外の電線をご使用の際は、弊社営業担当へご相談ください。

◆適用圧着工具

種 類	製品番号	HRS No.	適合コンタクト
アプリケーション	AP105-DF6-1822P	901-4505-9	DF6-1822PCF (05)
	AP105-DF6A-1822P	901-4520-2	DF6A-1822PCF (05)
プレス本体	CM-105	901-0005-4	—
抜き工具	DF-C-PO (A)	550-0170-8	DF6/DF6A-1822PCF (05)

- (注1) 圧着作業は、圧着品質基準書(ATAD-H0907-00)、圧着条件表に基づき実施をお願いします。
(注2) 弊社指定の工具以外が原因で発生した問題につきましては、補償の対象外となります。
(注3) 弊社指定の工具を使用しない場合、歯形図面提供のご相談は弊社営業担当へお問い合わせください。

◆ 圧着時の注意事項

■ 圧着加工を始める前に必要なもの

ハーネス作業を始める前に、以下の作業関係書類が必要となります。(●が必要書類)
下記書類が揃っていない場合は、弊社営業担当にご要求ください。

書類名称	記載内容	自動機圧着	手動工具圧着	備考
①圧着機本体取扱説明書	プレス本体の説明	●	—	プレス本体購入時に同梱されております。
②アプリケーション取り扱い説明書	圧着作業方法	●	—	アプリケーション購入時に同梱されております。
③アプリケーション部品表	アプリケーション取付説明	●	—	
④圧着条件票	クリンプハイト 引張強度規格値	●	—	
⑤圧着品質基準書	圧着状態各種基準	●	—	手動圧着工具購入時に同梱されております。
⑥手動圧着工具取り扱い説明書	圧着作業方法 クリンプハイト 引張り強度規格値	—	●	
⑦ハーネス手順書	ハーネス手順	●	●	弊社営業担当にご要求ください。

■ 工具

圧着加工する場合は、弊社指定の工具をご使用ください。

* 弊社指定工具以外の圧着加工品につきましては品質保証致しかねます。

* 圧着機・アプリケーションは取扱説明書を用意しています。作業を行う前には必ず取扱説明書を熟読の上、作業を実施ください。

■ 適用電線

使用される電線が適用範囲内であることをご確認ください。

推奨以外の電線のご使用をお考えの場合は、弊社営業担当へご相談ください。

【注意事項】

- ・圧着コネクタに適用できる電線は、原則、すずめっき軟銅撚り線となります。
- ・単線、ポリエステル糸等が介在する電線およびコート線の圧着は避けてください。
- ・電線2本を一緒に圧着することは避けてください。
- ・同じ電線を使用してもすずめっき端子、金めっき端子でクリンプハイト（注1）設定値が異なる場合があります。
- ・同じ計算断面積でも芯線構成の違いでクリンプハイト（注1）設定値が異なる場合があります。

（注1）クリンプハイトは圧着品質を決める重要な項目です。弊社ではクリンプハイトの最適値を精度よく設定する為に電線ごとに圧着試験を行い、最適値を設定しております。

◆ 取り扱い留意点

1.洗浄条件	「基板対電線コネクタ使用の手引き」をご参照ください。 トリクロロエタンのようなケーブル被覆を冒す溶剤は使用しないでください。 また、溶剤による加熱洗浄も避けてください。
2.結線条件	「基板対電線コネクタ使用の手引き」をご参照ください。
3.注意事項	■本製品は製造ロット、及びその後の保管状態等により、成形品の色相に多少の違いを生じる場合がありますが、性能には影響ありません。
4.取り扱い事項	本製品を取り扱う際は下記の資料を参照願います。 ■圧着品質基準書（ATAD-H0907-00） ■基板対電線コネクタ使用の手引き