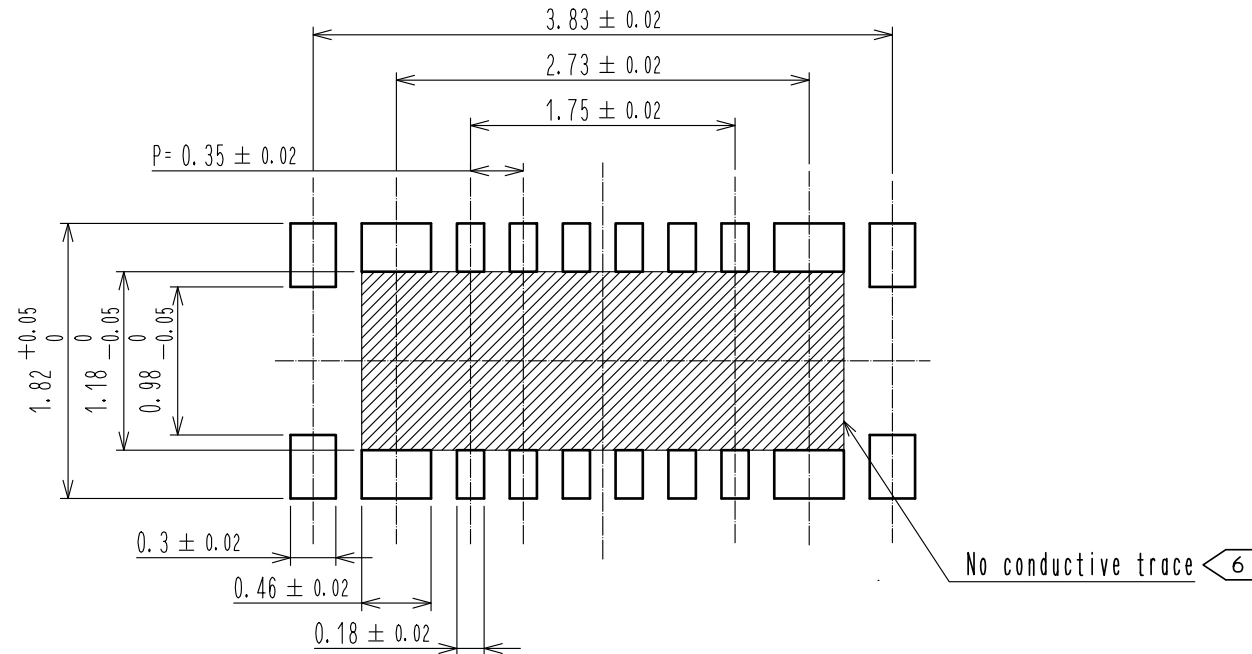


Apr. 1. 2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

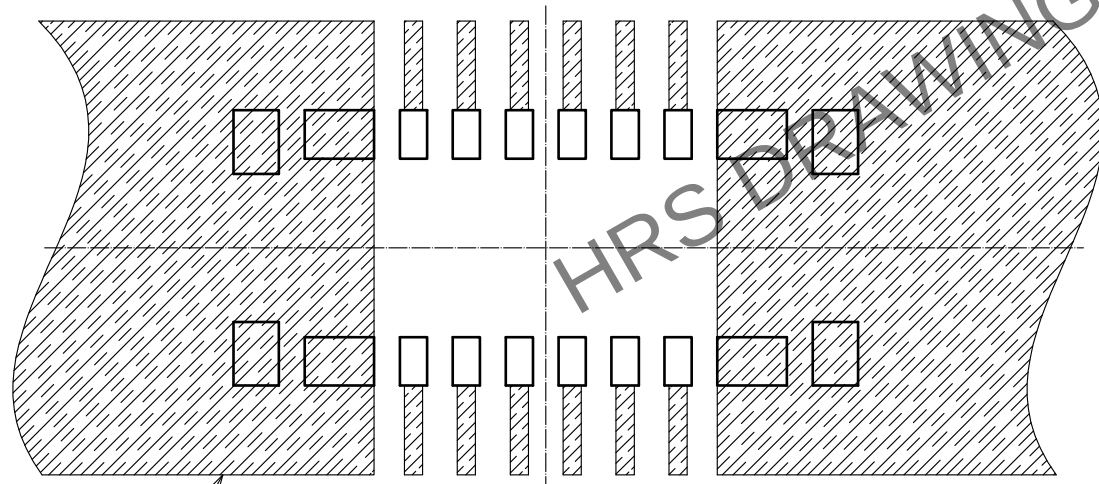
◆推奨パターン図



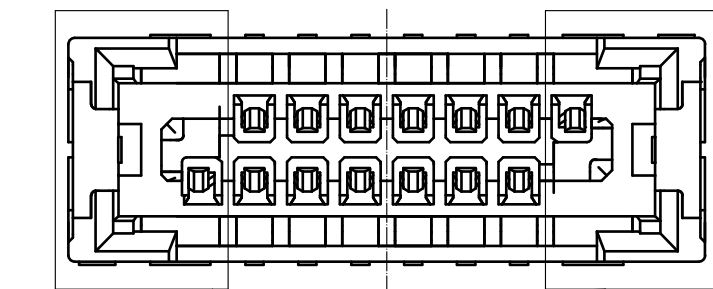
◆メタルマスク開口推奨加工図

メタルマスク厚さ : 80 μ m
(開口率 : 基板パターンに対し100%)

◆推奨電気回路レイアウト

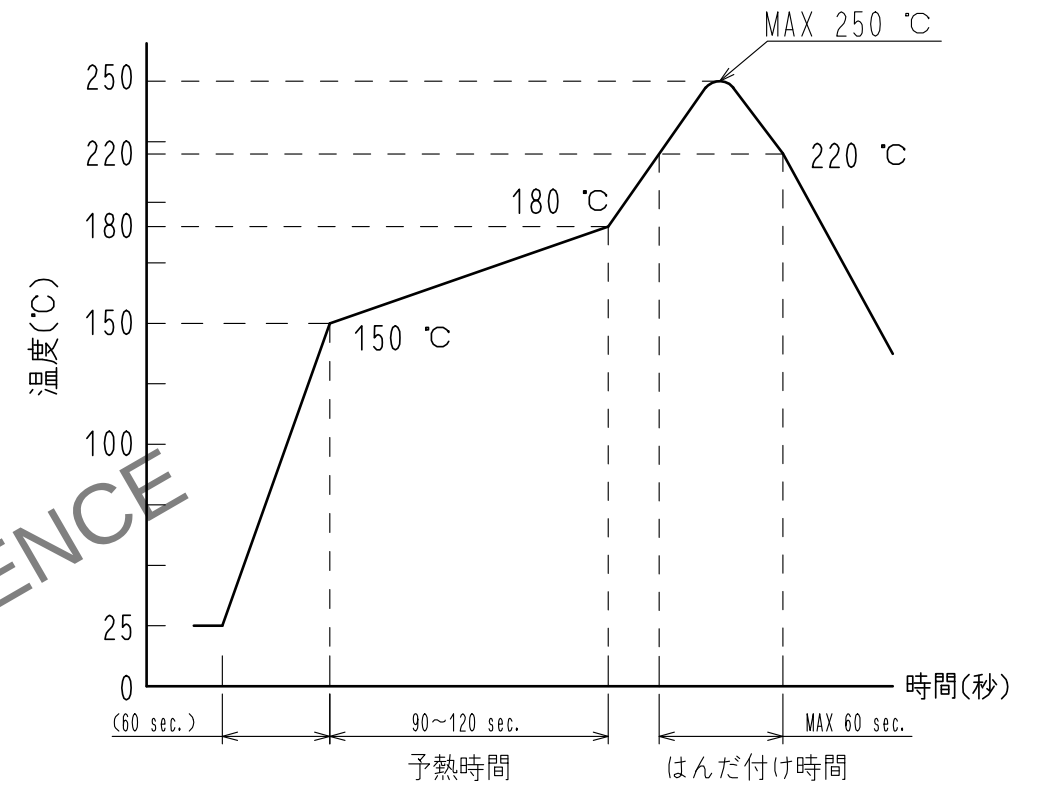


電気回路



電源端子ユニット

4 鉛フリークリームはんだの温度プロファイル (推奨)



リフロー方式 : IRリフロー
リフローは2回以下とします。
1)リフロー部
220℃以上 60秒以下
(ピーク温度250℃)
2)プリヒート部
150~180℃ 90秒~120秒

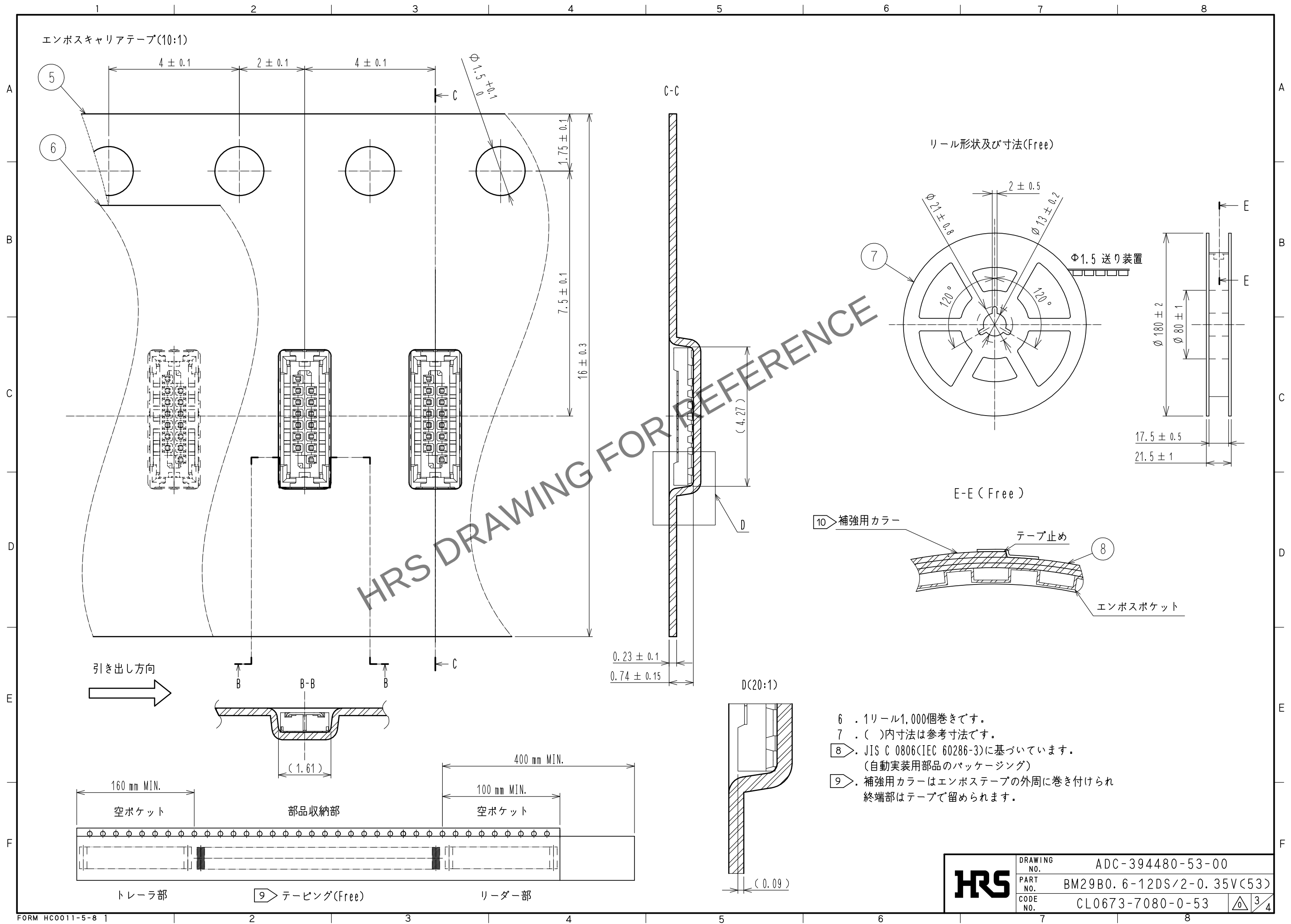
- 4 この温度プロファイルは推奨のメタルマスクとパターンに基づくものです。
異なる設定を行なう場合は、弊社にご連絡を下さい。
- 5 このエリアにパターン配線する場合はレジストなどにより絶縁を施してください。

HRS

DRAWING NO.	ADC-394480-53-00
PART NO.	BM29B0. 6-12DS/2-0. 35V<53>
CODE NO.	CL0673-7080-0-53

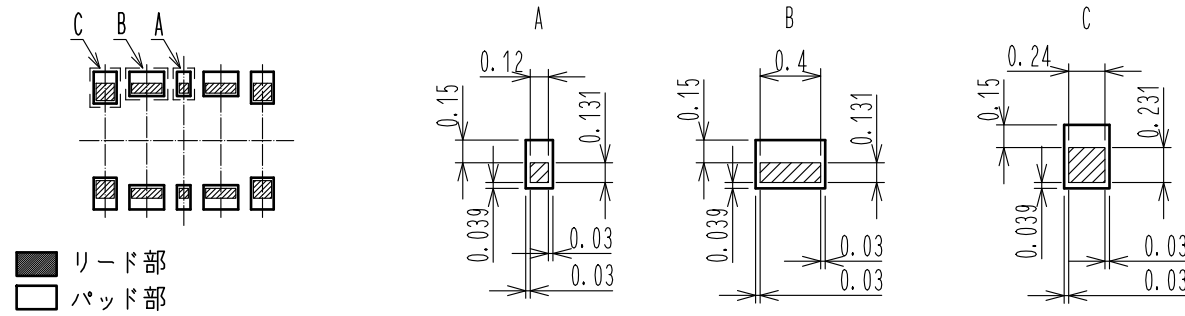
2/4

Apr.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD. All Rights Reserved.
本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。



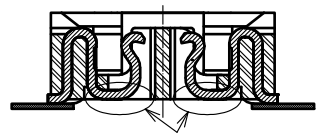
10. 各注意点の詳細については、本シリーズガイドライン：ATAD-H1016をご参照ください。

基板パターンとコネクタの位置関係について



実装の注意点について

本製品は、コネクタ実装面側に端子露出部があります。
半田が実装面側から這い上がらないよう、基板パターン、メタルマスクは弊社推奨の寸法でご使用をお願いします。



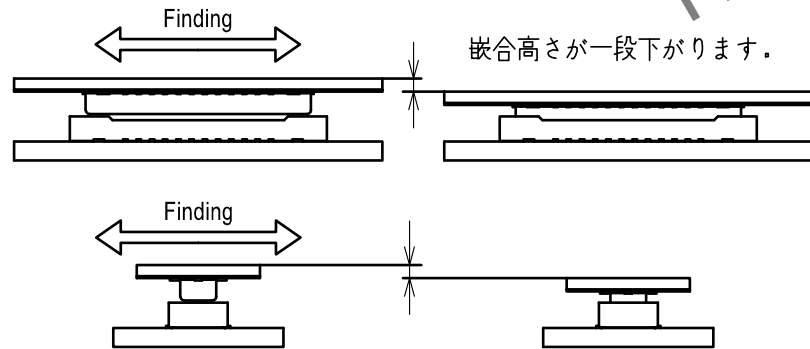
コネクタの嵌合方法に関して

本製品を嵌合させる際は、手で嵌合頂くようお願い致します。

嵌合の手順

- (1) 誘い込みを手探りで探して、位置合わせを行って下さい。
本製品は嵌合をうまく誘い込む為、誘い込みのガイドリブを設けています。
位置合わせが出来ると、コネクタが誘い込まれます。
誘い込まれると、コネクタの嵌合高さが一段下がるのが、手感触でわかります。

コネクタを前後左右に動かし誘い込み口を探してください。



- (2) 誘い込まれた状態では、コネクタ同士が平行になっており、前後左右にコネクタを動かすことができない状態になっています。この状態から、嵌合を最後まで行って下さい。

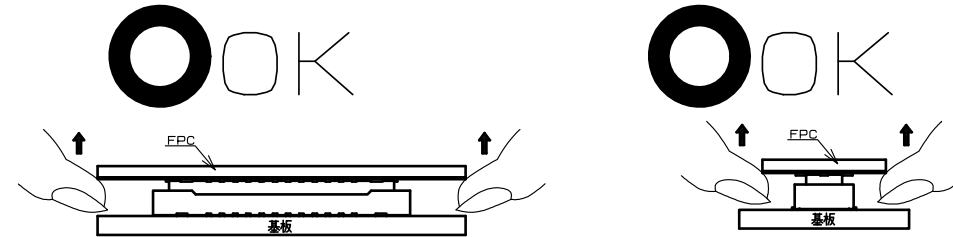


- (3) 嵌合が最後まで行われているか確認をしてください。
片側が浮いている場合や斜めに嵌合されている場合は、一度嵌合を外し、再度嵌合し直して下さい。

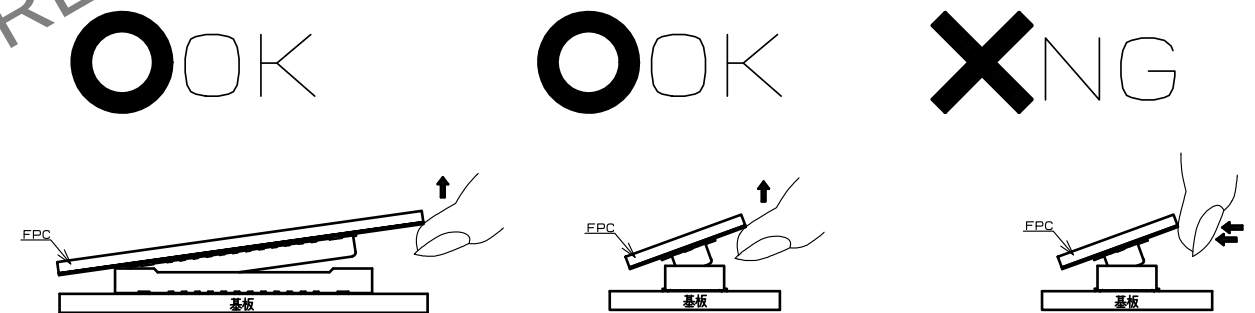
コネクタの取り外し方法に関して

本製品を嵌合させる際は、手で嵌合頂くようお願い致します。

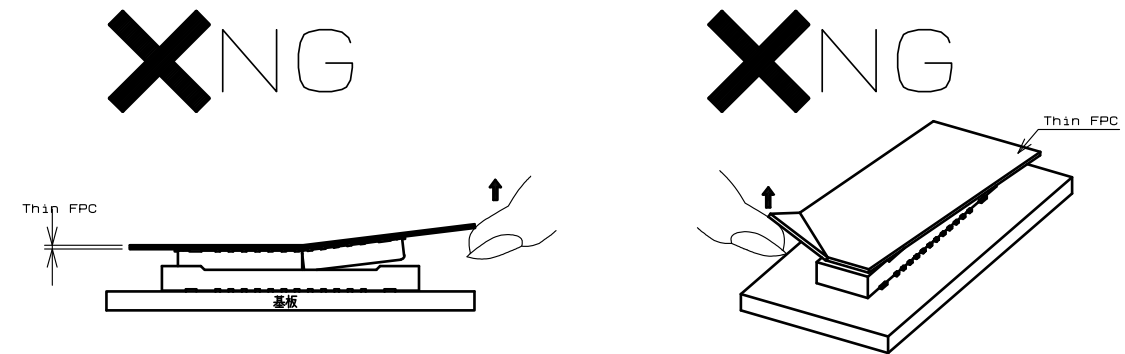
- (1) コネクタを取り外す際は、コネクタ搭載面に対して垂直報告に抜くのが望ましいですが、
基板対FPCでの取り外しの場合は、多極になればなるほど、また、FPCの厚みが薄いと、垂直方向に
取り外すのは困難になります。



- (2) 取り外しが困難な場合は、ピッチ方向側に斜めに取り外して下さい。
幅方向側からの取り外しは端子に大きな負担がかかりますので、ご注意下さい。
なお、幅方向から取り外す場合はFPCの端を垂直方向に引っ張り取り外して下さい。
(水平方向へ力が加わると端子に大きな負担が掛かります。)



- (3) FPCに十分な剛性がない場合は、はんだ剥離、コネクタ折れが発生する場合がありますので、
試作時など事前にご使用頂くFPCで繰り返し動作を確認の上、ご使用をお願い致します。
また、FPCのコーナー部を持って、斜めに取り外すと、端子に大きな負担が掛かりますので、
行わないで下さい。



HRS	DRAWING NO.	ADC-394480-53-00		
	PART NO.	BM29B0.6-12DS/2-0.35V<53>		
	CODE NO.	CL0673-7080-0-53		4/4