



■ 特長

1. 最大12A通電可能

AWG#16電線を使用した場合、最大12A通電が可能です。
(他の電線を使用した場合の定格電流については、次ページの表をご参照ください)

2. 小型かつ垂直嵌合タイプにより作業性がアップ

縦嵌合ケーブル横出しタイプ (Side Feed) で部品レイアウトの自由度が向上し、作業スペースを削減します。
(図①をご参照ください)

3. 明確なクリック感による確実な嵌合

挿入操作スペースを広く設けた構造で、しっかりとしたクリック音およびクリック感が得られます。
(図②をご参照ください)

4. モールドランス構造

圧着作業後の端子の絡みによる変形防止のため、モールドランス構造としています。

5. THR (スルーホールリフロー) 実装対応

自動実装に対応し、実装生産性の向上に寄与します。

6. グローワイヤー対応 (IEC 60695-2-11 準拠)

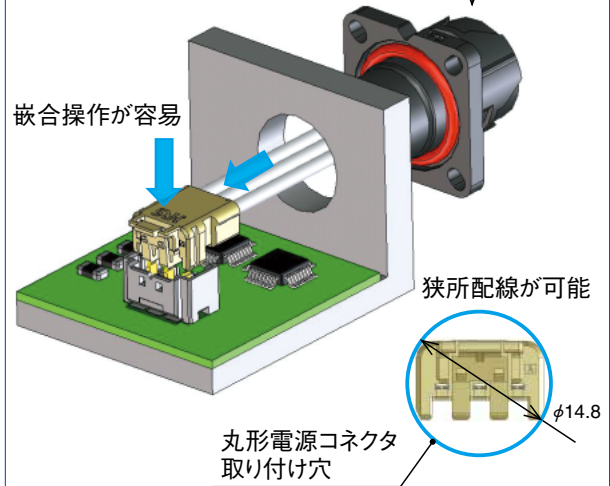
※ 7.92mmピッチ品も対応

ピン抜き仕様 (3芯真ん中のピン抜き) で、2芯7.92mmピッチ品も対応可能です。

(UL,C-UL認定品)

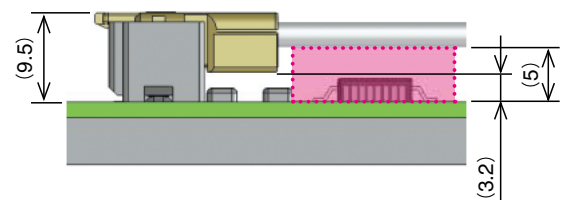
小型かつ垂直嵌合

丸形電源コネクタ
(例: HR41A)



作業スペースの削減

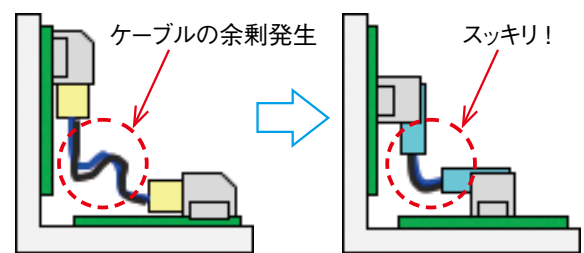
また、ケーブルの下に部品実装も可能



一般的なライトアングルタイプ

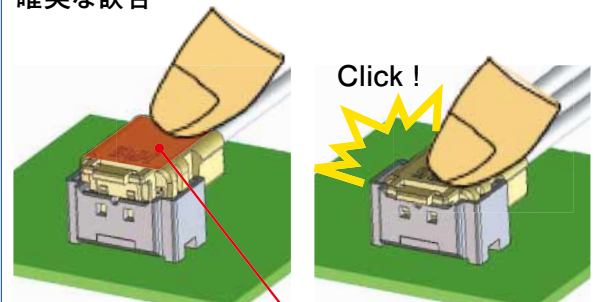
コネクタの場合

DF63SF使用の場合



図①

確実な嵌合



広い挿入操作スペース

図②

製品規格

定 格	定格電流 (注1)	極数	AWG#16	AWG#18	使用温度範囲	-55~105°C(注2)
		3	12A	10A	使用湿度範囲	20~80%(注3)
		2 (7.92mmピッチ)	15A	13A	保存温度範囲	-10~60°C(注4)
	規格	AC/DC 630V		保存湿度範囲	40~70%(注4)	
定格電圧	規格	AC/DC 630V		UL/TÜV	ファイルNo.及び認証No.	
	UL,C-UL	AC/DC 600V		UL	: E52653	
	TÜV	AC/DC 300V		C-UL	: E52653	
				TÜV	: R50372836	

項目	規格	条件
1.絶縁抵抗	1000MΩ以上	DC 500Vで測定する
2.耐電圧	せん絡・絶縁破壊がないこと	AC 2200Vの電圧を1分間印加する
3.接触抵抗	10mΩ以下	20mV以下、1mAで測定(DC又は1000Hz)で測定
4.耐振性	1μs以上の瞬断がないこと	周波数 10~55Hz、片振幅 0.75mm、3方向 各10サイクル
5.耐衝撃性	1μs以上の瞬断がないこと	加速度490m/s ² 、11ms、正弦半波3方向各3回
6.耐湿性	接触抵抗：20mΩ以下 絶縁抵抗：500MΩ以上	温度 40±2°C、湿度 90~95%、96時間放置
7.温度サイクル	接触抵抗：20mΩ以下 絶縁抵抗：1000MΩ以上	-55°C：30分 → 85°C：30分 5サイクル
8.挿抜寿命	接触抵抗：20mΩ以下	50回
9.はんだ耐熱性	性能に影響する樹脂部の溶解がないこと	リフロー：推奨温度プロファイルによる 手はんだ：はんだこて温度350±10°C、5sec

(注1) 全ピンに同一の電流を流した場合の電流容量です。

(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) ここでの保存とは、基板搭載前の未使用品に対する長期保管状態を表わします。

基板搭載後の無通電状態及び、輸送時などの一時保管状態では、使用温湿度範囲が適用されます。

材質・処理

製品	部品	材質	処理	UL規格
ヘッダー	絶縁物	LCP	黒色	UL94V-0
	端子	銅合金	金めっき	—
圧着ソケット	絶縁物	PBT(ガラス強化)	黒色	UL94V-0
圧着端子	端子	銅合金	金めっき	—

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。

●ヘッダー

DF 63SF - * P - 3.96 TV

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

①シリーズ名：DF	⑤ピッチ：3.96mm
②シリーズNo.：63SF	7.92mm
③極数：2、3	⑥結線部形態 TV：THR ストレートタイプ
④コネクタ種別 P：ヘッダー	

●圧着ソケット

DF 63SF - * S - 3.96 C

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

①シリーズ名：DF	⑤ピッチ：3.96mm
②シリーズNo.：63SF	⑥結線部形態 C：圧着ソケット
③極数：3	
④コネクタ種別 S：ソケット	

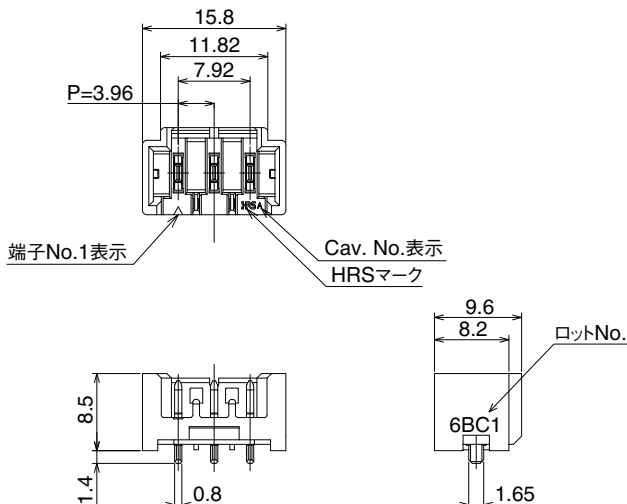
●圧着端子

DF 63SF - 1618 SCFA

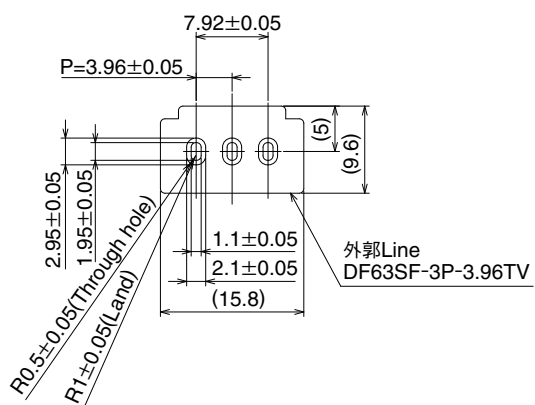
① ②

①適用電線サイズ 1618 AWG#16~18
②形態種別／梱包種別 SCFA：ソケットコンタクト・リール・金めっき

■ ストレートヘッダー (THR)



推奨基板寸法図 (t=1.6mm)



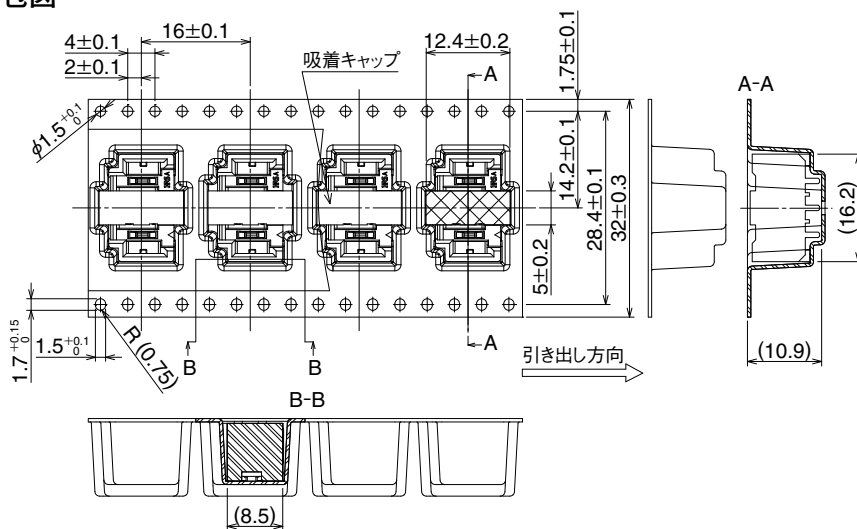
【仕様番号】**

- (51) : 金めっき (0.2μm)、エンボス梱包
- (52) : 金めっき (0.76μm)、エンボス梱包

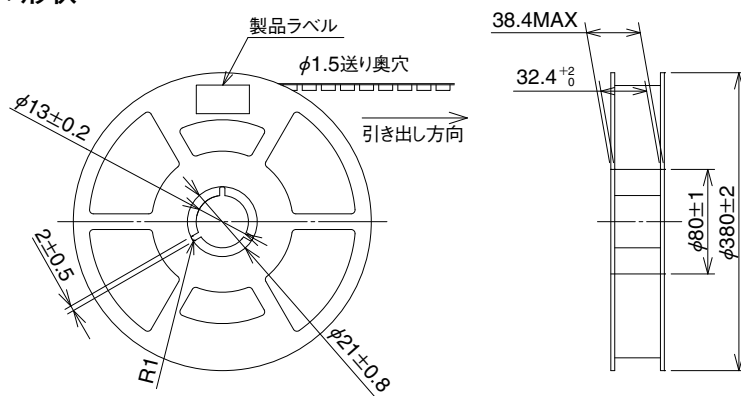
製品番号	HRS No.	極数
DF63SF-3P-3.96TV (**)	680-0701-0 **	3
DF63SF-2P-7.92TV (**)	680-0704-0 **	2

(注) エンボス梱包品は、リール単位でご注文ください。(1リール : 450個梱包)

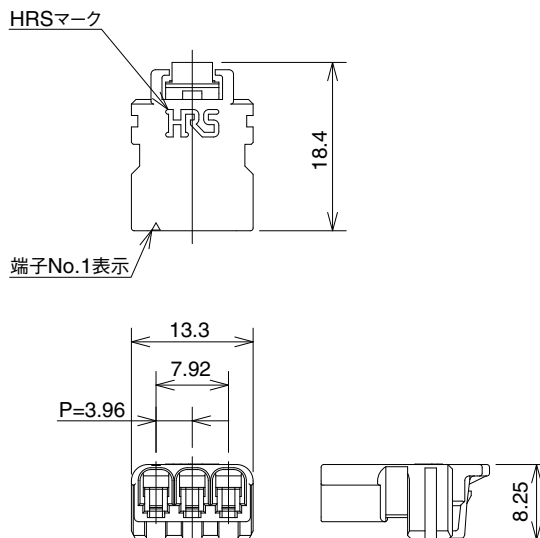
● 梱包図



● リール形状



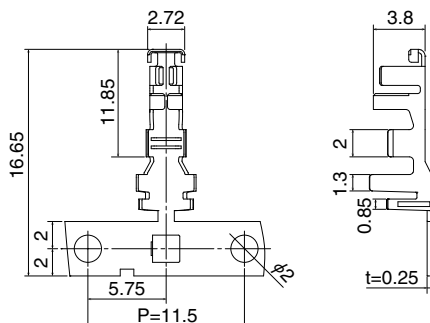
■圧着ソケット



製品番号	HRS No.	極数
DF63SF-3S-3.96C	680-0702-0	3

(注) パック梱包品は、パック単位でご注文ください。
(1パック：100個梱包)

■圧着端子



製品番号	HRS No.	梱包形態	数量	処理
DF63SF-1618SCFA	680-0703-0	リール端子(注1)	1リール3000本巻	金めっき
DF63SF-1618SCA	計画中	ばら端子(注2)	1パック100個入	0.2μm
DF63SF-1618SCFA(05)	680-0703-0 05	リール端子(注1)	1リール3000本巻	金めっき
DF63SF-1618SCA(05)	計画中	ばら端子(注2)	1パック100個入	0.76μm

(注1) 販売数量は1リール(3000本巻き)単位ですので、リールの倍数にてご注文ください。

(注2) 販売数量は1パック(100個入)単位ですので、パック単位でご注文ください。

●適合電線(すずめっき軟銅線)

導体サイズ(芯線構成)	被覆外径	推奨電線(注1)	ストリップ長(注2)
AWG#16(26本/φ0.254mm)	φ2.40mm	UL1007	3.1~3.8mm
AWG#16(54本/φ0.180mm)	φ2.53mm	UL1430	
AWG#18(34本/φ0.180mm)	φ2.10mm	UL1007	

(注1) 適用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。

(注2) ストリップ長は参考値になります。圧着後の各寸法が規格値を満足するように調整してください。

詳細は圧着品質基準書(ATAD-H0891-00)をご参照ください。

■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-DF63SF-1618S	901-4651-0 00	DF63SF-1618SCFA (**)
	CHX022400H-UP(注3)	—	
プレス本体	CM-105C	901-0001-0 00	—
ハンドツール	HT802/DF63SF-1618SCFA(注2)	550-0440-0 00	DF63SF-1618SCA (**)
抜き工具	DF-C-PO(B)	550-0179-2 00	—

(注1) 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、保証の対象外となります。

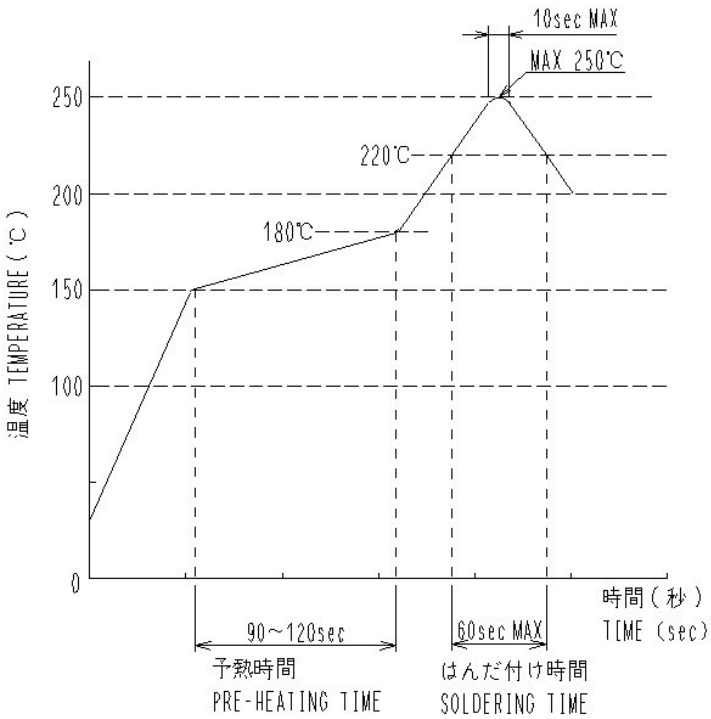
(注2) ハンドツールは、歯型交換ができません。使用電線は、UL1007 AWG#16~18に限ります。

(注3) 本製品は、日本オートマチックマシン(株) [以下J.A.M.] 製の適用アプリケーションになります。

J.A.M.製アプリケーションの価格、納期および不具合等に関するお問い合わせは、J.A.M.社のHPからお願い致します。

(URL : <http://www.jam-net.co.jp>)

◆使用上のご注意

<p>1. 推奨温度プロファイル (鉛フリー実装対応)</p>	 <p>【適用条件】</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ピーク温度 : MAX250℃ 2. 加熱部 : 220℃以上、60sec以内 3. 予熱部 : 150～180℃、90～120sec 4. 回数 : 2回以内 <p>クリームはんだの種類、メーカー、基板サイズ、その他の実装部材等の条件により異なる場合がありますので、実装状態を十分ご確認の上ご使用願います。 (注1)この温度プロファイルは推奨値です。 (注2)裏面でもリフローしないでください。</p>
<p>2. 推奨手はんだ条件</p>	<p>はんだこて温度 350±10℃、はんだ時間5秒以内</p>
<p>3. 推奨スクリーン厚さ、 推奨基板厚さ</p>	<p>スクリーン厚さ : 0.15mm 基板厚さ : 1.6mm</p>
<p>4. 基板の反り</p>	<p>コネクタ両端部を基準とし、コネクタ中央部にてMax0.02mm</p>
<p>5. 洗浄条件</p>	<p>IPA洗浄可。(洗浄により、挿抜感等が変わることが考えられますので、洗浄は推奨致しません。その他の洗浄液をご使用の場合はご相談ください。)</p>
<p>6. 注意事項</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 基板実装されていない状態での挿抜は、破損、端子の変形等の原因となりますので、ご注意ください。 2. 手はんだの際は、コネクタのフラックス上がりの原因となるフラックスの塗布は行わないでください。 3. 本製品は製造ロットにより、成形品の色相に多少の違いを生じる場合がありますが、製品性能には影響ありません。 4. コネクタを抜く際に、無理に引き抜こうとしますとコネクタを破損する恐れがあります。抜き難い時は、一度軽く押し込んでからロックを操作して抜く様にしてください。 5. 太い電線をご使用の際に、電線が短いと電線のねじれによりコネクタを変形させる恐れがあります。這い回しの際、電線をねじらないような設定にしてください。 6. コネクタを抜く際に、無理に引き抜こうとしますとコネクタを破損する恐れがあります。 7. 通電中は大変危険ですので、端子部付近はお手を触れないようにしてください。 8. 挿抜時に於ける取り扱い上の注意事項は、別途『DF63SF挿抜手順書』をご参照ください。 『DF63SF挿抜手順書』 ATAD-H0901-00 9. ハーネス時に於ける取り扱い上の注意事項は、別途『DF63SFハーネス手順書』をご参照ください。 『DF63SFハーネス手順書』 ATAD-H0897-00

◆端子の抜き方

■端子抜き工具：DF-C-PO(B)

■対象圧着端子：DF63SF-1618SC(F)A(**)

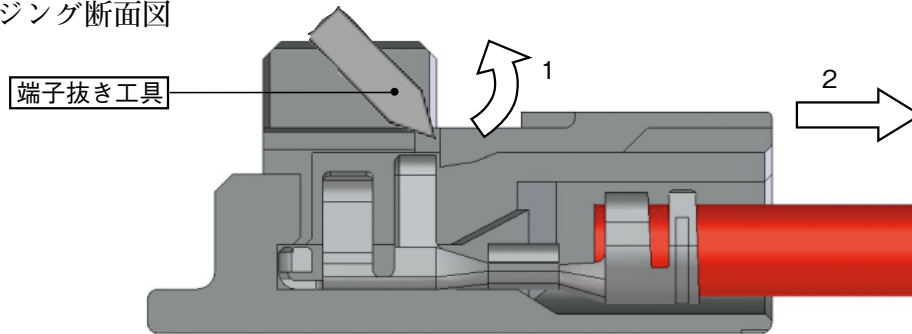
■作業方法

一度挿入した圧着端子を抜く時は、DF-C-PO(B)、又は先の尖った針等を使いモールドランスを持ち上げながらケーブルを引っ張って引き抜いてください。

リペアを行ったことでランス強度が低下している可能性があります。

リペアを行った圧着ソケットは再利用せずに新しい圧着ソケットをご使用ください。

ハウジング断面図

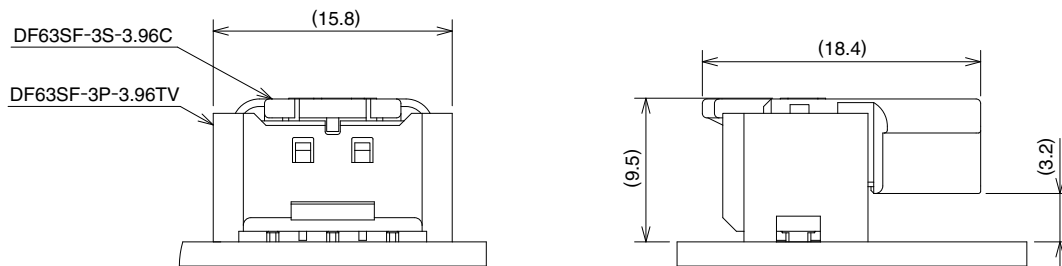


注意

圧着端子の箱曲げ部でケガをすることも考えられますので、端子の引き抜き作業時には十分ご注意ください。

◆嵌合寸法図

●ケーブル対基板(ストレートピンヘッダー)接続



◆定格について

定格を超えてのご使用はお避けください。また、活線挿抜(注1)は行わないでください。

(注1)活線挿抜とは、『電気を流したまま挿抜を行うこと。』です。

◆使用環境について

環境条件が高温と低温を繰り返す様なセットのご使用は、別途ご相談ください。



英知をつなげる
エレクトロニクスの会社

ヒロセ電機株式会社

営業本部 神奈川県横浜市都筑区中川中央2丁目6番3号
電話 045 - 620 - 3491 (代表)