

1. 内容

本規格は、スプリング プローブ コネクタの取付けに関する必要条件について規定する。

1. Scope :

This specification covers the requirements for mounting of spring probe connector.

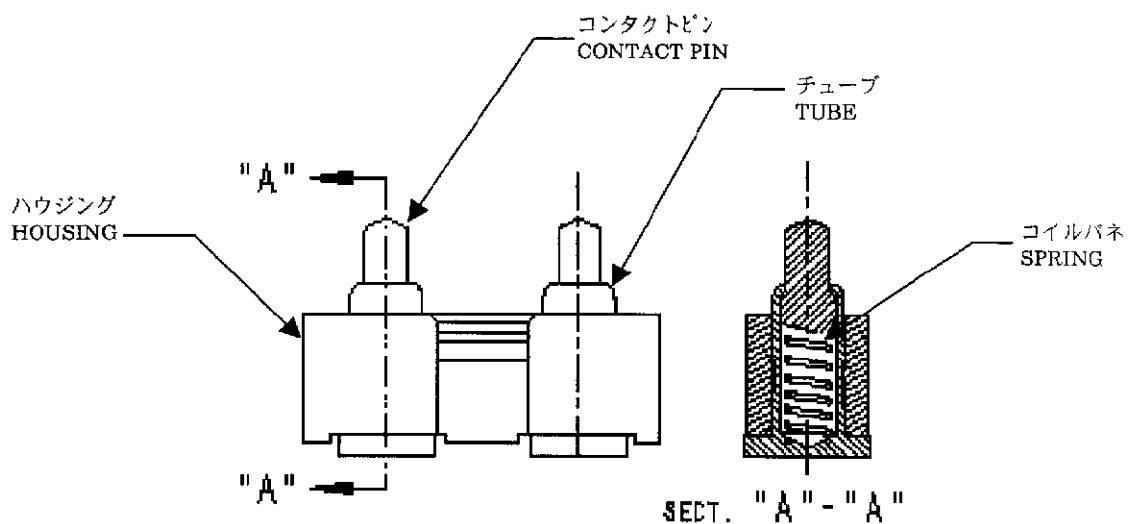
2. 適用コネクタ

2. Application Connectors

型番 Part Number	製品名称 Product Description	実装形態 Mount Type.	製品規格 Product Spec.
900688-1	Spring Probe Connector 4pos	SMT Type	108-5622
900795-1	Spring Probe Connector 2pos	SMT Type	108-5622
900804-1	Spring Probe Connector 1pos	SMT Type	108-5622
900823-1	Spring Probe Connector 1pos(NCC)	SMT Type	108-5622
900681-1	Spring Probe Connector 2pos	Drop-in Type	108-5622
1123572-1	Spring Probe Connector 5pos	DIP Type	108-5622
900758-1	Spring Probe Connector 6pos-Dip	DIP Type	108-5677

3. 製品各部の名称

3. Nomenclature



この書類は当社により変更管理されており、必要に応じ変更されます。

最新の改定については当社本支店にお問い合わせください。

©Copyright 1999 by AMP Incorporated. All Right Reserved.

は商標です

4. 必要条件

4. Requirements

4.1 保管

- ① 本コネクタの梱包方法は、エンボス・テープ、ハード・トレーの2種類です。コネクタを保管する際は、ゴミ、埃等が入らないように梱包状態のまま有毒ガス等がなく、且つ常温、常湿の環境下の保管を推奨します。(常温、常湿: 5~35°C, 45~75%RH)
- ② 作業途中で保管される際は、露出状態で放置しないようお願いします。
- ③ 開封後の長期保管は避け、3ヶ月以内の使用を推奨します。

4.1 Storage

- ① This connector is packaged and shipped in an emboss tape or hard tray. We recommend that the connector remain in the container to prevent contamination or dust, and that it is stored, keeping at normal temperatures, normal humidity and no poisonous gas. (Normal temperatures and humidity: 5~35°C, 45~75%RH)
- ② If this connector is stored in the middle of operating, it should not remain naked.
- ③ We recommend that this connector isn't stored for a long time after opening a package and that it is used within three months.

4.2 基板レイアウト

カスタマー図面を参照下さい。

4.2 PC Board Layout

Please refer to customer drawing.

4.3 基板への取り付け作業

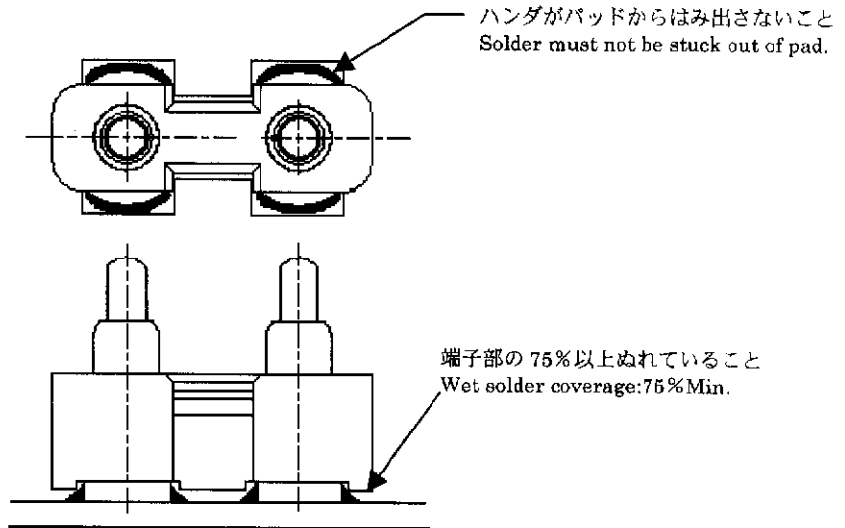
コネクタのはんだ付けタイン部を变形させずに保持して、基板面と水平に取り付けるように自動実装機の調整をお願い致します。又、はんだ付けはリフローを原則としておりますが、はんだ付け部の手直し等によりはんだゴテをご使用になる場合には、タイン部にコテ先が触れないように注意して下さい。(手ハンダの条件: 350±5°C、3秒以内)

4.3 MOUNTING OPERATION ONTO PCB

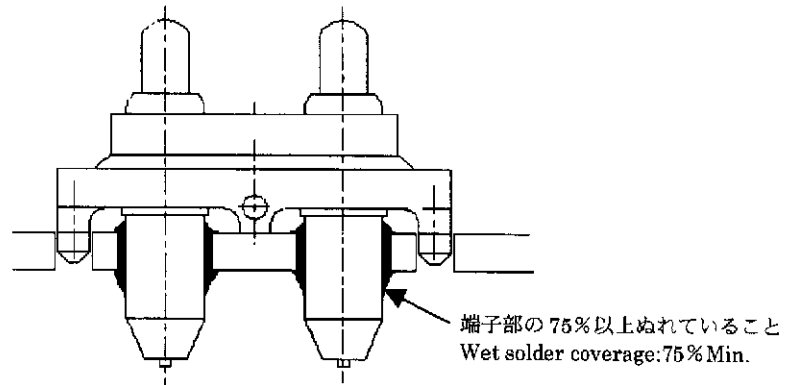
Adjust mounting device of automatic placement machine accordingly, so as to get the connectors held horizontally with the surface of PCB care should be taken such that the soldering tines are not deformed during this operation.

This connector is designed for flow soldering. However, when the use of soldering iron is required for rework, care must be taken not to let the tip end of the iron touch on the tines of connector as this will deform the tines. The solder iron tip should touch on the PCB solder pads only. (Manual soldering condition: 350±5°C, 3sec. Max)

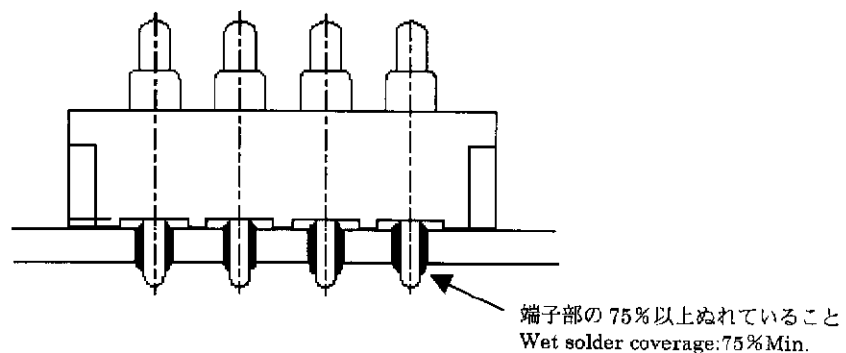
4.3.1. SMT Type



4.3.2. Drop-in Type



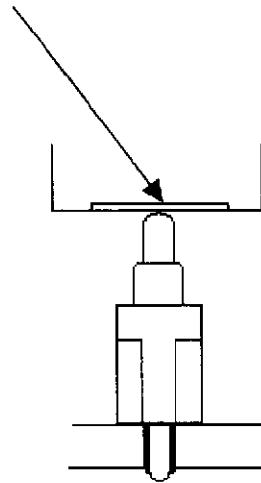
4.3.3. DIP Type



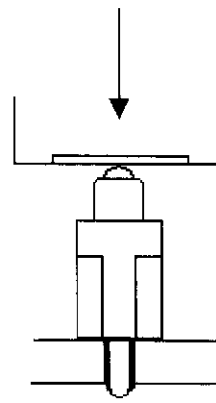
4.4 嵌合方法

相手側パッドはたわまないこと
相手側パッドは金メッキを推奨
異物付着のなきこと

Pad must not bend.
Pad was recommended Gold plating.
Something strange must not be on the
pad surface.



垂直に嵌合すること
Mate vertically.



規定ストロークで使用する事
Use by the regulation stroke

4.4 洗浄

4.4 CLEANING

基本的には洗浄不可
ただし、コンタクトピン先端に異物等付着した場合、アルコールの付いた綿棒で払拭する。

NO CLEANING PROCESS ALLOWED.

DUST ON THE TOP OF CONTACT PIN COULD BE CLEANED BY COTTON BRUSH WITH ALCOHOL.

AMPSpring Probe Connector
スプリング プローブ コネクタ114—5265
28APR '99 Rev A

作成 (Prepared by) サイン K.TANAKA DD MM YY
 Name K.TANAKA Date 1JUN'99
 Job Title ENGINEER
 事業部 COMMUNICATION B.U.

検閲 (Checked by) サイン K.KODAIRA DD MM YY
 Name K.KODAIRA Date 1JUN'99
 Job Title SECT.MANAGER
 事業部 COMMUNICATION B.U.

承認 (Approved by) サイン K.KODAIRA DD MM YY
 Name K.KODAIRA Date 1JUN'99
 Job Title SECT.MANAGER
 事業部 COMMUNICATION B.U.

改定記録 Revision Record

改定期号 (Rev.)	説明 (Description)	日付 (Date)
0	EC FJ00-0778-99 により作成制定 (Released per EC FJ00-0778-99)	1JUN'99
A	EC FJ00-1693-99 により改定 (Revised per EC FJ00-1693-99)	1OCT'99