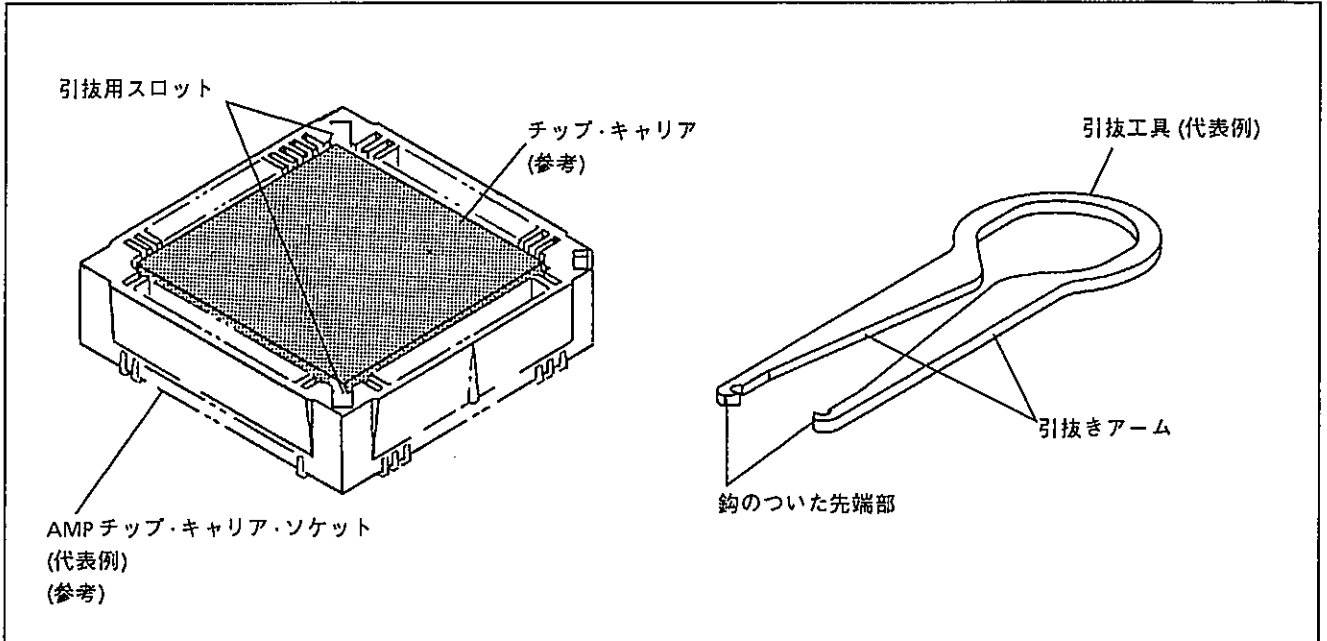
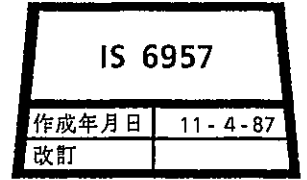




AMPチップ・キャリア・ソケット・引抜工具
 型番 821903 - □
 取扱説明書



工具型番	極数 サイズ	HPTチップ・キャリア・ソケット・アセンブリ		
		ソケット形式	ソルダー・テイル型	サーフェスマウント型
821903-6	20	HPT SQ 高圧型 錫めっき 正方形	821815	821862
821903-4	22	SOJ スモール・アウトライン リード	821769	821770
821903-3	24	SOJ " " " "	821771	821772
821903-2	26	SOJ " " " "	821773	821774
821903-1	28	SOJ " " " "	821775	821776
	32	HPT RECT 高圧型 錫めっき 長方形	821765	821881
821903-5	28	HPT SQ " " 正方形	821581	821863

Fig. 1

1. はじめに

Fig.1に掲げているAMP引抜工具は基板に取付けたAMPソケットからICチップパッケージを引抜くために用いられます。適用AMPチップ・キャリア・ソケットの形式とサイズはFig.1に表で示しています。

作業前に本書をよくお読み下さい。

[注] 全寸法は特別に指定しない限りインチ建て設計をミリメートル換算したものです。

2. 製品の説明

耐蝕性金属製の本シリーズ工具は輪形の基部から2本のスプリング形式の鉤付きアームがでています。チップ・キャリア・ソケットはSOJ(スモール・アウトライン・リード)とHPT(高圧錫めっき)形式で22~32極の各サイズがあります。各形式とも、はんだ付用ソルダー・テイル付とサーフェスマウント用のものがあります。

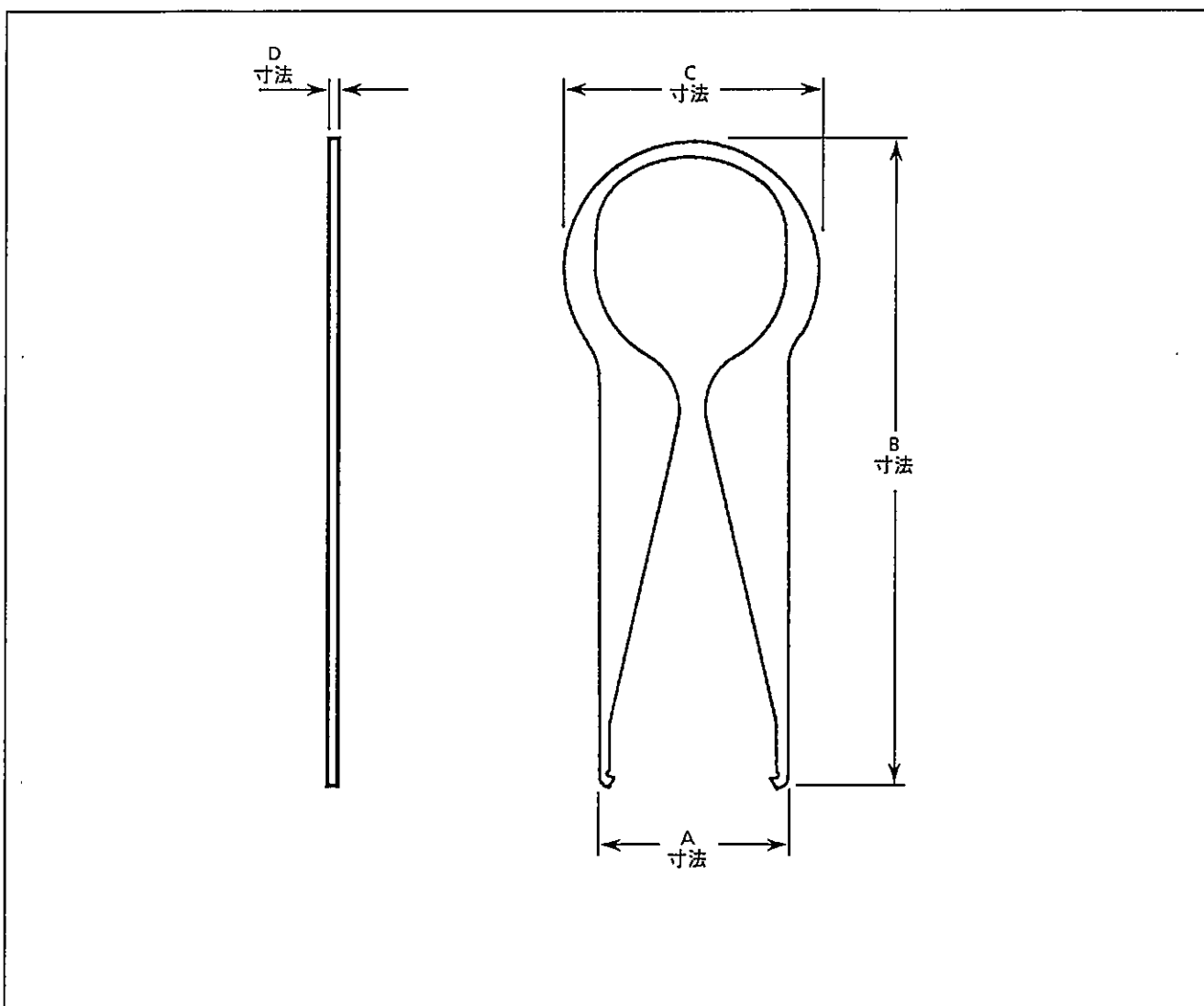
3. 引抜きの手順

御使用のソケットの形式とサイズに正しく合った工具を取出します。

1. 人差指を工具の輪の中に通します。
2. 工具の先端鉤部をソケットの引抜きスロットにしっかり掛けるよう挿入します。Fig.1

[注意] 工具のアームを曲げたり開きを変えたりして挟む間隔を狂わせぬように御注意下さい。

3. 拇指の中指でゆっくりと挟んで引抜きアームを締めます。この時、力は鉤がチップ・キャリアの縁にかかっているに十分な力だけをかけて入過ぎないように願います。
4. 指にかけた力をそのままに、工具の輪を引上げてチップ・キャリアがソケットから外し、外れたら工具を外します。



工具型番	工具仕様				重量	
	"A"寸法 ±0.08mm		"B"寸法 mm(インチ)	"C"寸法 mm(インチ)		"D"寸法 mm(インチ)
	mm	(インチ)				
821903-1	20.45	(.805)	63.5 (2.50)	25.4 (1.00)	1.27 (0.50)	3 g ± 0.08
821903-2	19.18	(.755)				
821903-3	17.91	(.705)				
821903-4	16.64	(.655)				
821903-5	18.75	(.738)				
821903-6	15.06	(.593)				

Fig. 2

4. 工具の性能保持

工具はFig.2に示す仕様寸法を持っており、御購入時に受入検査で御確認の上は、御使用中定期的に点検の上、異常の無いことをお確かめ下さい。

追加工具の御注文とお問合せは下記でお受けしています。

日本エー.エム.ピー株式会社

産業機器事業本部

〒213 川崎市高津区久本84

電話 044(844)8111(代)

FAX 044(844)8128

又は最寄り弊社営業所