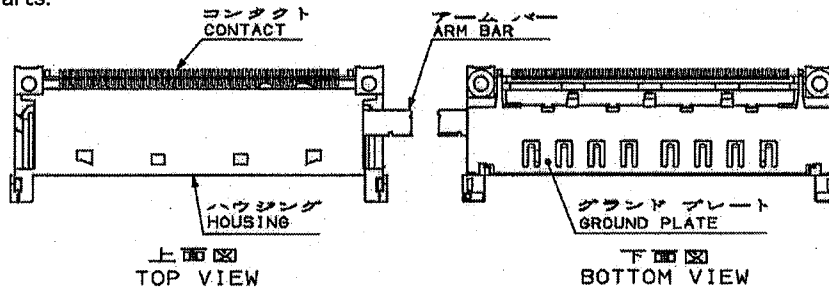


1. はじめに
 1. Introduction

シングルスロット PC カードバス コネクタを正しく使用して頂くために、本書をお読み下さい。
 なお、本書の図中での製品は、右ボタン、ボトムマウントタイプを例に説明しております。
 Please read this sheet carefully before using Single Slot PC Cardbus connector for use right.
 Right button, bottom mount type product is an example in the illustration on this sheet.

2. ヘッダー アッセンブリの取扱い
 2. Treatment for Header assembly.

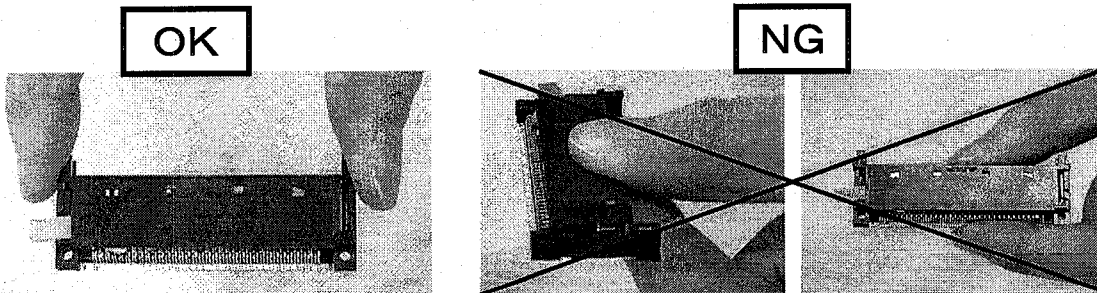
2-1. 各部の名称
 2-1. Name of the parts.



2-2. ヘッダー アッセンブリの取扱い
 2-2. Treatment for Header assembly.

- (1) 基板は、カスタマー図面の推奨基板レイアウトに記載されている寸法に従って製作して下さい。
 穴径や穴位置がずれますと、半田付けでの不具合や、イジェクタが正常に取り付けられなくなる恐れがあります。
- (1) Should be design the pattern of P.C Board for our recommended pattern layout, which is on our customer drawing.
 If the hole diameter or hole position isn't right, bat influence for soldering area or the ejector not be set normal condition to the header.
- (2) ヘッダーを手で持つときは、ハウジングの長手方向を挟むようにして下さい。
- (2) Should be catch up both side of the housing, when handling the header.

Caution
 変形の恐れがありますので、コンタクト タインやグラウンド プレートは触らないで下さい。
 Not touch the contact tine or ground plate, may connected be deform them.



- (3) 半田付け条件は製品規格(108-5678)を参照して下さい。
- (3) Reflow soldering condition should as shown product specification (108-5678).

Caution

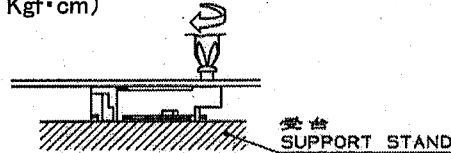
- A. 熱を加えすぎると、手半田の場合はハウジングの熔融やコンタクト圧入部の緩み。リフローの場合はハウジングの膨れやソリの原因になります。
- B. アームバーはハウジングから飛び出していますので、搬送中などに引っかけないように、注意して下さい。大きな力や衝撃が加わると、アームバーが外れることがあります。
- A. Heating over, housing should be melt or lose contact by manual soldering, or housing should be inflated by reflow soldering.
- B. The arm bar is projecting from housing, please carefully not gave big force, when P.C.Board handling or other situations. May be remove, if it gave big force or impact.

- (4) ナット付きのヘッダーをご使用の場合、半田付け後にネジを締め付けてください。
ネジの締め付けの際には、半田付け部に負担がかからないように、ヘッダーの下を支えて下さい。

推奨 ネジ 締め付けトルク : 0.15Nm~0.2Nm (1.5~2 Kgf·cm)

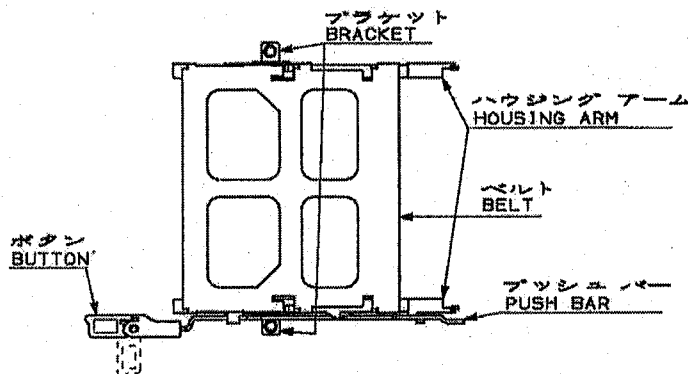
- (4) When use the header with nut, please screw locked the header after reflow soldering process and please support the header as show for give non stress to soldering area.

Screw locked torque : 0.15Nm~0.2Nm (1.5~2 Kgf·cm)



3. イジェクタアセンブリの取扱い
3. Treatment for ejector assembly.

- 3-1. 各部の名称
3-1. Name of the parts.



- (1) 基板は、カスタマー図面の推奨基板レイアウトに記載されている寸法に従って製作して下さい。
穴径や穴位置がずれますと、ヘッダー半田付け部の不具合、イジェクタの変形、イジェクタが正常に取り付けられなくなる等の恐れがあります。
- (1) Should be design the pattern of P.C Board for our recommended pattern layout, which is on our customer drawing.
If the hole diameter or hole position isn't right, but influence for header soldering area, be deform the ejector, or the ejector not be set normal condition to the header.
- (2) イジェクタを手で持つときは、幅方向の側面を挟むようにして下さい。
- (2) Should be catch up both side of the ejector, when handling it.

Caution

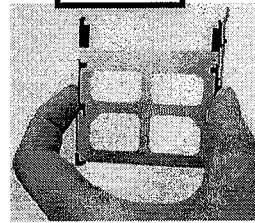
指をエッジで痛める恐れがあるので、ベルトは持たないで下さい。

また、ベルトが変形しないよう、軽く持って下さい。

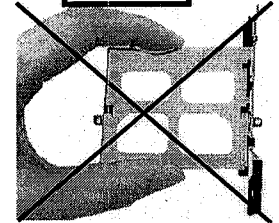
Not touch the edge of belt, may be damaged your fingers.

And catch up soft, which the belt not be deformed.

OK



NG



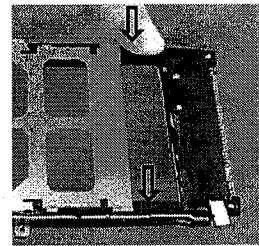
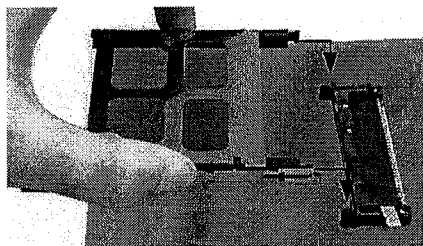
(3) イジェクタの装着前に、ヘッダー アーム バーを押し切った位置にしておきます。

(3) Before assemble to ejector, push the arm bar to stop housing.



(4) ヘッダーへの装着は、ヘッダー ハウジングとイジェクタ ハウジング アームの接続部の位置を合わせ、片側づつ上から押し込みます。

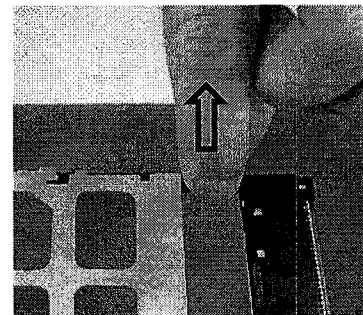
(4) When assemble to the header, be adjust connection of housing arm and the header, push the housing arm one side by one side.



Check

イジェクタ ハウジング アームの接続部を軽く(1~2N(100~200gf))持ち上げてみて、ランス ロックが掛かっていることを確認して下さい。

Confirm the lance was locked, which lift connection of housing arm softly (1~2N(100~200gf)).

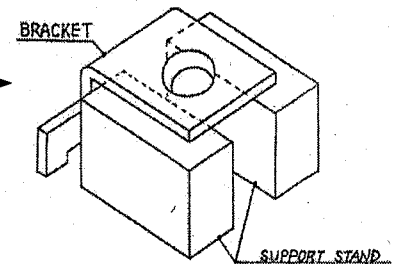
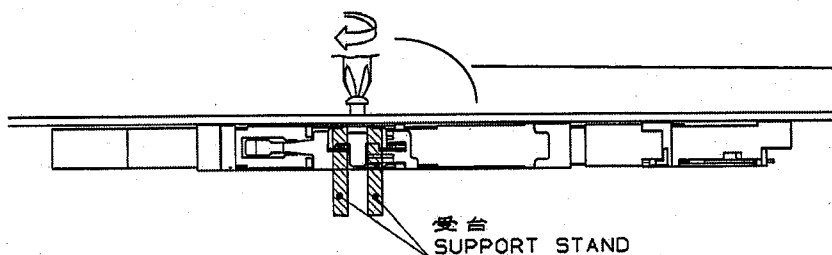


(5) ネジの締め付けの際は、イジェクタが基板から離れないように、ブラケットの下側を支えて下さい。

推奨 ネジ 締め付けトルク : 0.15Nm~0.2Nm (1.5~2 Kgf·cm) にてお願いします。

(5) When screw lock to the ejector, please support the bottom side of bracket as shown.

Screw locked torque : 0.15Nm~0.2Nm (1.5~2 Kgf·cm)





改訂 LTR	改訂記録 REVISION RECORD	作成 DR	検閲 CHK	承認 APVD	年月日 DATE
O	REREASED (FJ00-1957-99)	S.Hashimoto	K.Asakawa	Y.Yamamoto	16 Nov '99
A	REVISED (FJ00-0273-00)	H.Hoshino	J.Tanigawa	T.Yamada	14 Feb '00
B	REVISED (FJ00-0816-00)	H.Hoshino	T. Futabayashi	T. Yamada	12 MAY '00