



KYOCERA ELCO CORPORATION

Spec No.

205-03-133

SERIES 8005/8015

1.27 mm PITCH BOARD TO WIRE CONNECTOR

取り扱い説明書  
OPERATION MANUAL

D	DCN-241	3/26 '08	M. Yoshida		T. Mori	KYOCERA ELCO CORPORATION ENGINEERING DEPT.
C	DCN-1140	12/16 '99	T. Sakuma		H. Takano	
O	EDN-328	6/4 '97	M. Suzuki		M. Aoki	
NO	EDN/DCN	DATE	ISS.	CHK.	APP.	

8005 / 8015 シリーズコネクタは製品の大きさが非常に小さい為、下記の取り扱い注意事項を御確認の上、御使用の程お願い致します。

The small size of this connector requires your attention to the following points in its handing.

1. プラグコネクタ嵌合（挿入）上の取り扱いについて

Mating (Inserting) of Plug Connector

下図に示します様に、プラグコネクタ嵌合時には、下記の点に注意してお取り扱いの程お願い致します。

As shown in the following sketches, handle carefully paying attention to following points at the mating operation of plug connector.

- (1) プラグコネクタ嵌合時は、FIG. 1に示しますように垂直に近い状態で嵌合をお願い致します。

Perform the mating (insertion) of plug in as much vertical direction as possible as shown in Sketch 1.

- (2) 斜めの状態での嵌合は、過度の荷重がコネクタに加わる為、力をかけ過ぎないように注意をお願い致します。

Mating of plug connector in slant angle gives excess force on the connector. So, the handling careful enough not to give it on the connector is required.

- (3) プラグコネクタ嵌合時は、確実に P I N の部分がリセプタクルコネクタに挿入されている状態で嵌合する様注意をお願い致します。

Be careful to perform the mating of plug connector with its pins surely inserted into the receptacle connector.

- (4) プラグコネクタ嵌合時、プラグを左右にふらないよう御願ひ致します。

Do not swing the plug connector once it is mated.

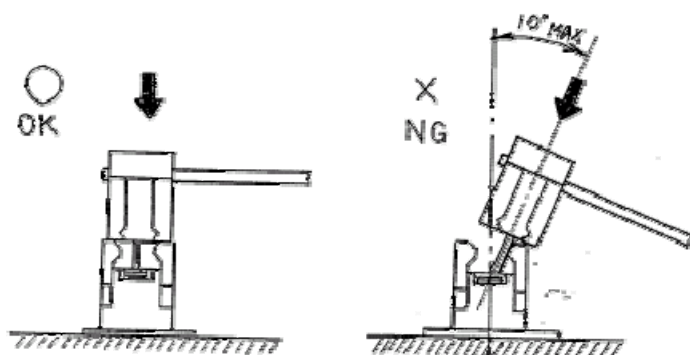


FIG. 1

## 2. プラグコネクタ離脱（抜去）上の取り扱いについて

### Unmating (Separation) of Plug Connector

下図に示しますように、プラグコネクタ離脱時には、下記の点に注意してお取り扱いの程お願いいたします。

As shown in the following sketches, handle carefully paying attention to following points at the unmating operation of plug connector.

- (1) プラグコネクタ離脱時は、下図2に示しますように垂直に近い状態で離脱をお願い致します。

Perform the unmating (separation) of plug in as much vertical direction as possible as shown in Sketch 2.

- (2) プラグコネクタを片側ずつ抜く場合は、はずす側と反対側に必要以上の荷重が加わらない様に注意し離脱するようお願いいたします。

In case plug connector is unmated one side by one side, be careful not to give excess force on the side opposite to the one which is lifted up for unmating.

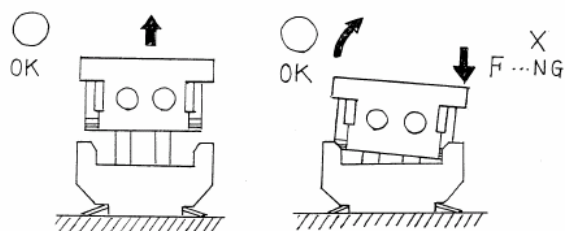


FIG. 2

## 3. リセコネクタの実装について

### Mounting the receptacle connector

- 1) テール部に不要な外力が加わり変形等が生じないようにご注意ください。

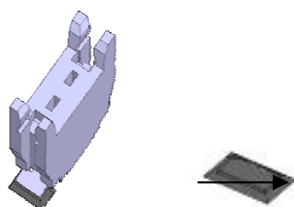
Do not apply any extra external force to tails, or they may be deformed.

- 2) SMTパターンは弊社推奨寸法とし、実装条件などが弊社推奨リフロー温度プロファイル条件と異なる場合はあらかじめ実装後にコネクタの変形、はんだ上がりがないことをご確認の上、実装を行ってください。

The pattern layout on your PCB to be used shall be complied with the one recommended by us. If connectors are mounted under conditions that are different from the reflow profile recommended by us, make sure prior to the reflow soldering in your production that connectors are not deformed or no solder is wicked on connectors after solder-mounted.

マスクの開口は $t=0.15\text{mm}$ にて  $0.9 \times 1.6$  (90%) を推奨としますが、使用するはんだペーストの種類によって活性が異なる為、はんだ量の調整を行ってください。

$0.9\text{mm} \times 1.6\text{mm}$  of the open ratio (90%) of the metal mask is recommended with  $t=0.15\text{mm}$ . But the activity will vary according to types of solder paste, the amount of solder needs to be adjusted.



計算値 Calculation for the amount of solder to be applied:

$$0.114 \times 2 = 0.228 \text{ mm}^3$$

(リフロー後のペースト収縮を50%と見込んだ場合)

(In the case that 50% of the shrinkage is estimated with the paste after reflowed.)

極端にペースト量を減らす必要がある場合、パターン寸法が推奨と大きく異なる場合は事前にご連絡願います。

Please consult us beforehand if it is required to reduce the amount of solder extremely and/or the pattern layout on your PCB is largely different from the one recommended by us.

- 3) 手付けはんだの際にはテール部及び基板へのフラックス塗布はしないで下さい。コネクタ内部及び接触部へのフラックス上がり及び飛散の原因となり接触不良等の不具合が発生する場合があります。又、はんだごてで端子に負荷をかけてはんだ付けを行うとテール部変形 及びインシュレータの溶け等の恐れがありますのでご注意ください。

When hand-soldering, do not apply any flux to tails and soldering-pads on the PCB. Or soldering may be failed due to the flux-wicking inside the connector or on contacting points or the splash of the flux. Also do not apply any stress to tails when using soldering iron, or tails may be deformed or insulator housings may melt.

4. 耐溶剤性について Solvent resistance

本コネクタの耐溶剤性は、リセコネクタのみの対応です。

プラグコネクタについては、特殊ナイロン（グリルアミドTR-55）又は、ポリカーボネイトなどの透明樹脂を使用しており、一部アルコール類に対して白濁する可能性があります。洗浄工程を設ける場合は事前にコネクタに影響なきことをご確認の上、ご検討頂けます様お願い致します。

The solvent resistance in this document is only applied for the receptacle connector. Since the plug connector is made of transparent resins such as special nylon (Grilamid TR-55), polycarbonate, or etc., the connector may get white turbidity with alcohol. When setting up the cleaning process, please make sure in advance that the product is not harmed in the process.

5. ハーネスアセンブリの2次加工について Secondary process of the harness assembly  
PLUG側ハーネス接続には圧接を用いています。

はんだ付け、ボンディング以外の2次加工を行う際は、圧接部への負荷が無い事をご確認の上、使用下さい。

The plug connector is an insulation displacement connector (IDC) with the harness. In the secondary process by using other than soldering or bonding, please make sure that no stress is applied to the joint portion of the insulation displacement.