

DW-5 PLUG

Part No. 20598-***T-0*

Assembly Manual

3	S24319	August 1, 2024	E.Tanaka	M.Muro	T.Masunaga
2	S15631	Dec./17/ 2015	Y.F		Ted
1	S14237	Jun./17/2014	T.Y		Tom
0	S12483	Oct./26/2012	T.Yoshisuji		K.Narita
Rev.	ECN	Date	Prepared by	Checked by	Approved by

1.目的：

DW-5 PLUG において、ケーブルの半田付け手順について明記する。

2.適用コネクタ：

Name : DW-5 PLUG

Parts No. : PLUG HOUSING ASSEMBLY : 20598-***T-0*

3.使用機器等：

- ・ パルスヒート
- ・ ヒーターチップ

加圧力 : 9.8N (1.0kgf)

【Size】

Positions	幅 mm	板厚 mm
6P	3.4	0.6
10P	5.4	0.6
20P	10.4	0.6

- ・ 半田バー

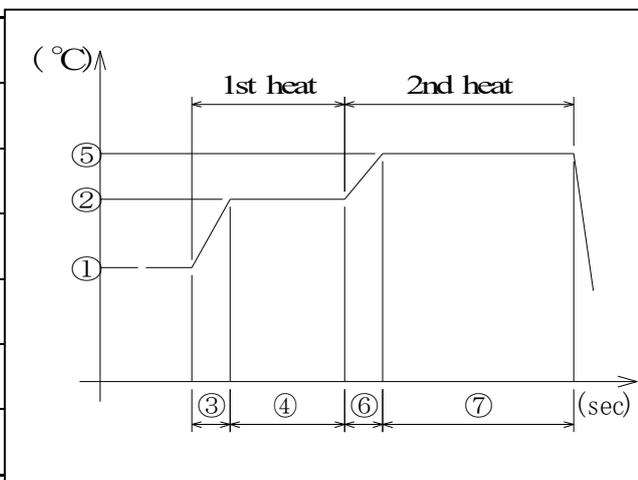
(推奨) φ0.12mm (単芯ヤニ入り半田) の糸半田を潰して使用

Positions	Length (mm)	Width (mm)	Thickness (mm)
6P	3.0 ^{±0.2}	0.2 ^{±0.1}	0.05 ^{±0.02}
10P	5.0 ^{±0.2}	0.2 ^{±0.1}	0.05 ^{±0.02}
20P	10.0 ^{±0.2}	0.2 ^{±0.1}	0.05 ^{±0.02}

- ・ 半田コテ 50W
- ・ UV 照射器
- ・ 接着剤: LOCTITE 352 (UV 樹脂)

4.パルスヒート条件 [推奨]：

①アイドリング温度	150℃
②1stヒート設定温度	220℃
③ // 立ち上がり時間	0.5sec.
④ // 維持時間	3.0sec.
⑤2ndヒート設定温度	305℃
⑥ // 立ち上がり時間	0.5sec.
⑦ // 維持時間	3.0sec.



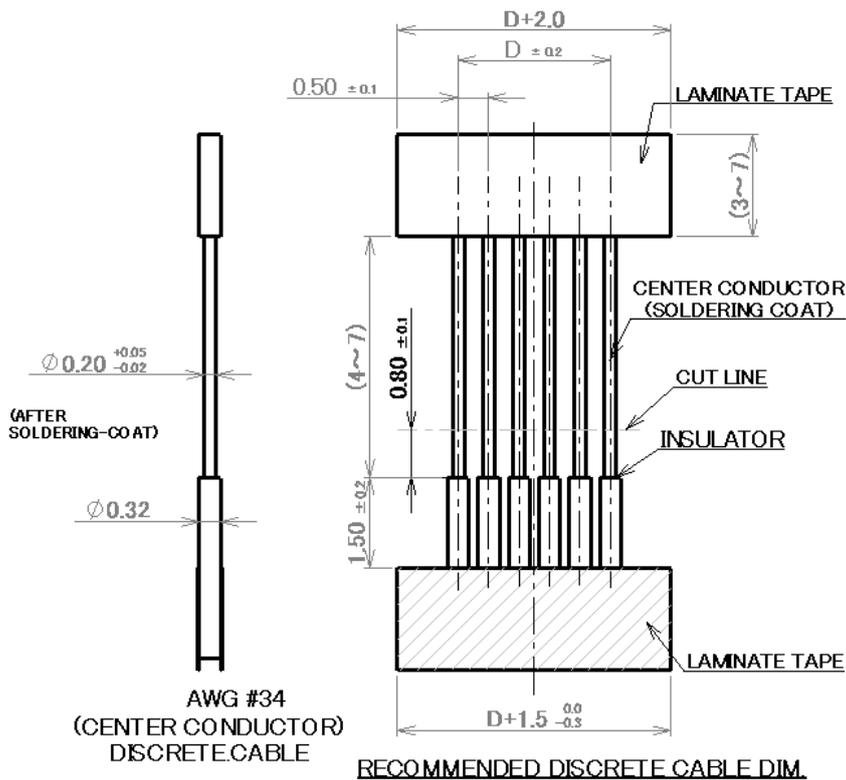
5.作業手順：

5-1. 芯線の半田付け

- ① 適合ケーブルの端末処理形状を下図の様にして下さい。

(mm)

PART No.	POS.	D
20598-006T-0*	6	2.5
20598-010T-0*	10	4.5
20598-020T-0*	20	9.5



- ② コネクタに半田バーをセットする。

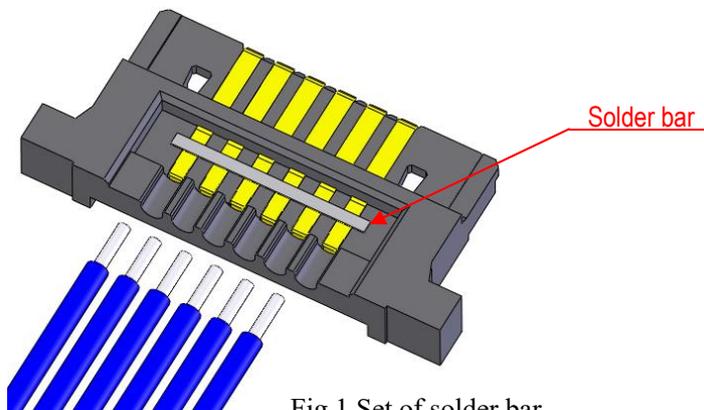


Fig.1 Set of solder bar

③ケーブルをセットする。 (Fig2)

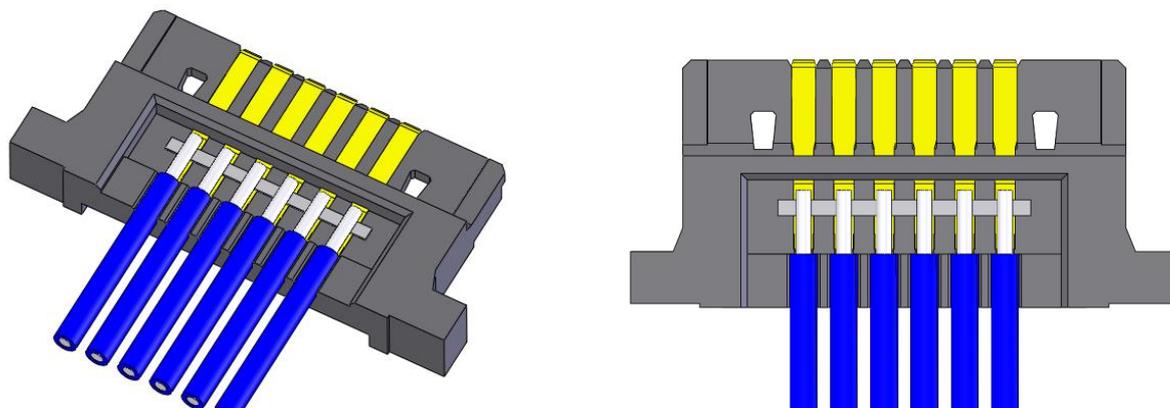


Fig.2 Set of cable

④芯線をパルスヒートにて半田付けする。半田付け状態は、下記 Photo.1 参照。

嵌合側への半田シミだしは 0.15mm MAX.にて管理願います。(Photo.1 参照)

推奨半田バー (φ0.12mm の糸半田を潰して使用 : 2 頁参照) を使用した場合、半田シミだしは発生しません。

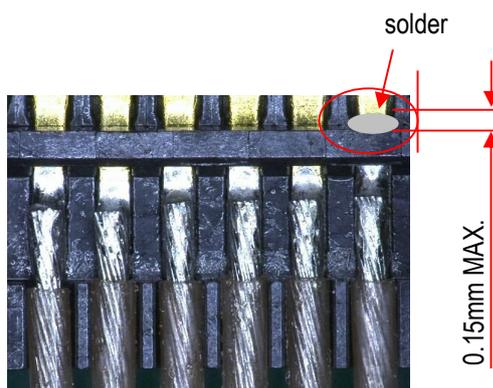


Photo.1 CenteConductor

※万が一、極間が短絡した場合は、再度パルスヒートにて加熱を行って下さい。

製品にダメージを与える恐れがある為、回数は 1 回だけです。

これで短絡が直らない場合は、NG 箇所のみ半田コテにて手修正して下さい。

半田コテの条件 : 50W

半田コテ先温度 : 350℃

コテ先当て時間 : 5 秒以内

5-2. ケーブル固定

ケーブル末端部を接着剤にて固定する。

推奨接着剤 : LOCTITE 352

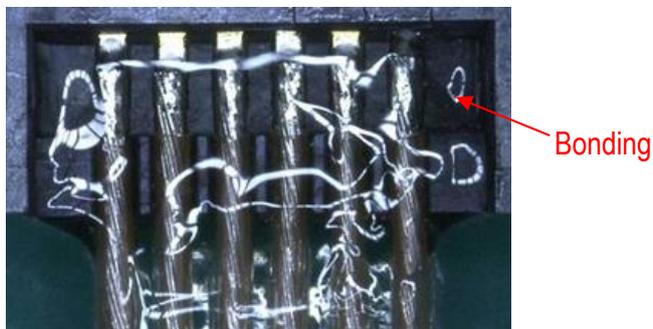
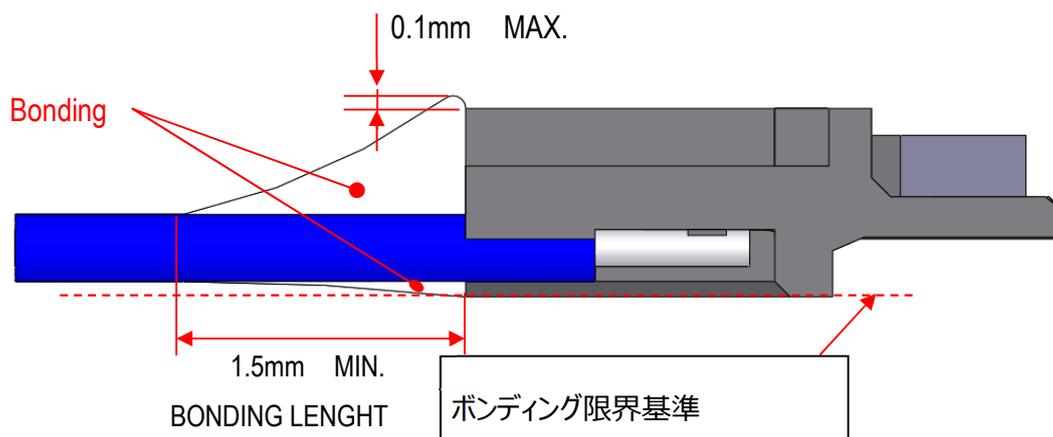


Photo.2 Bonding



ボンディングは限界基準を超えないで下さい。

Fig.3 Bonding