

# NOVASTACK® 35-HDH

Plug Part No. 21003-0\*\*E, Receptacle Part No. 21004-0\*\*E

## Instruction Manual

5	S24253	June 19, 2024	Y. Baba	-	S. Suzuki
4	S24182	May 16, 2024	Y. Baba	-	S. Suzuki
3	S23300	September 7, 2023	W. Lau	Y. Baba	Y. Hashimoto
2	S23202	August 9, 2023	W. Lau	Y. Baba	Y. Hashimoto
Rev.	ECN	Date	Prepared by	Checked by	Approved by

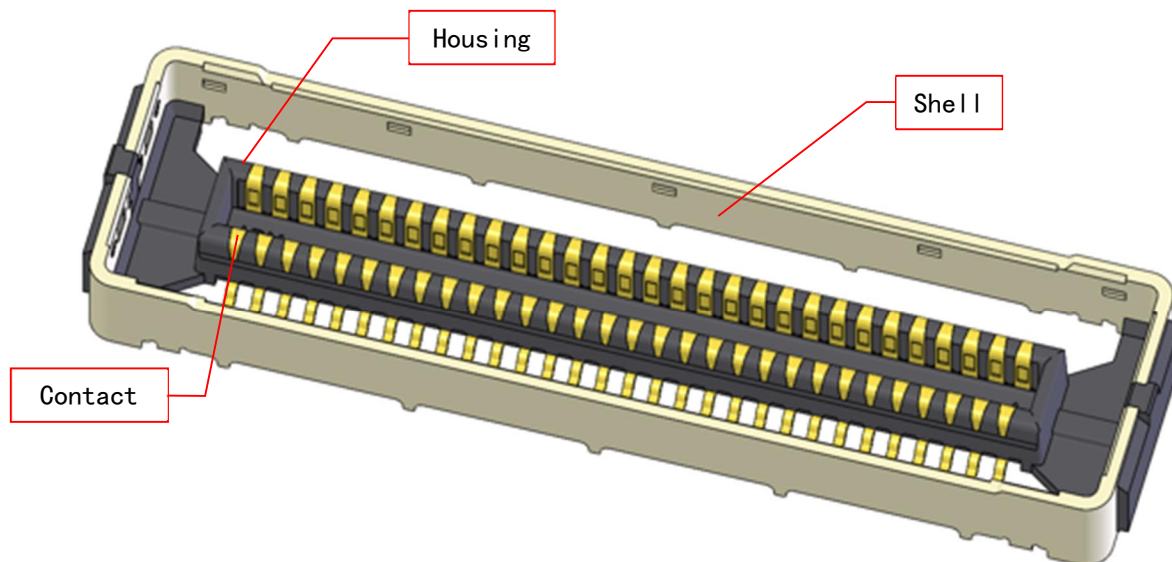
为了安全使用本公司生产的连接器 NOVASTACK 35-HDH，叙述连接器的插入、拔出步骤及注意事项。

## 1. 相关连接器的名称、型号、部件名

### 1-1. 插头连接器

名称：NOVASTACK 35-HDH PLUG ASSEMBLY

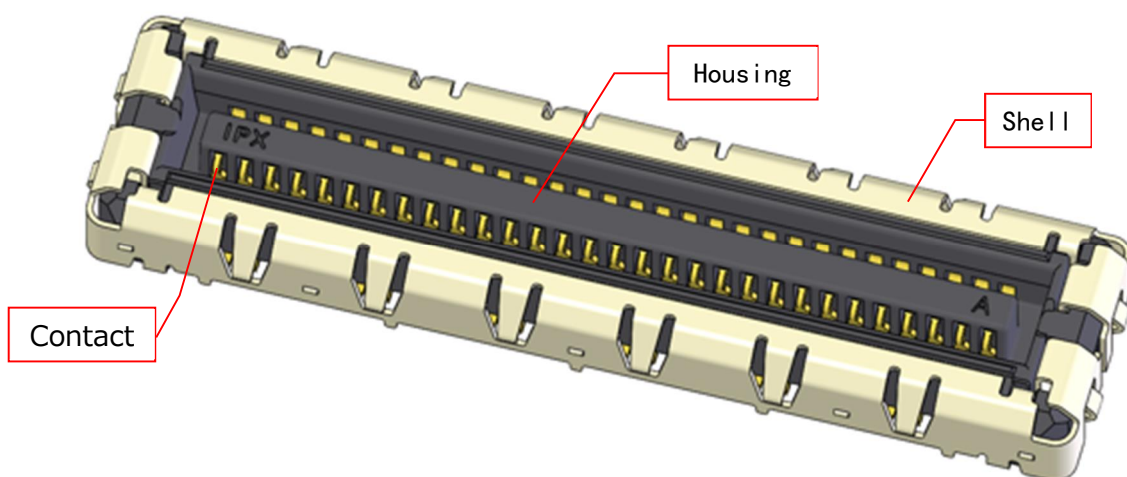
型号：21003-0\*\*E



### 1-2. 插座连接器

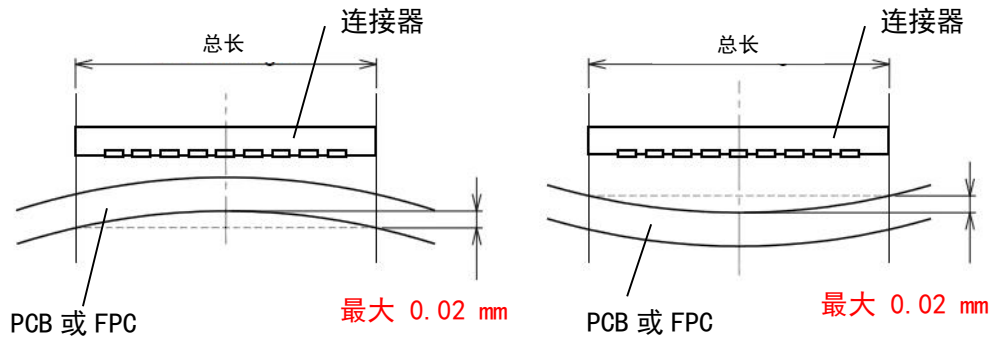
名称：NOVASTACK 35-HDH RECEPTACLE ASSEMBLY

型号：21004-0\*\*E



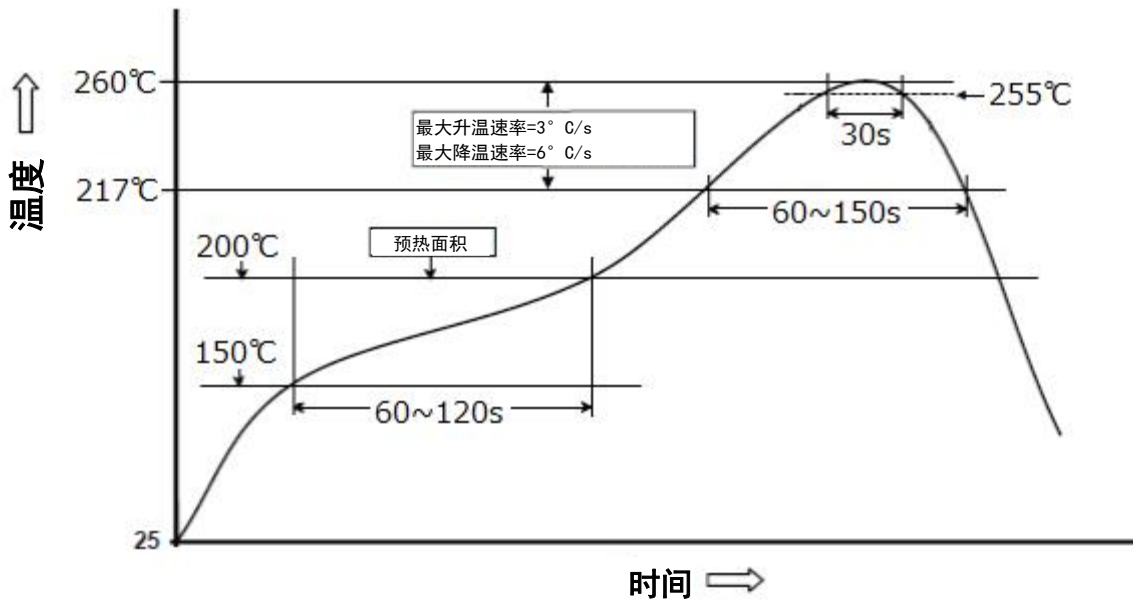
2. 关于实装

- 2-1. 本公司推荐焊盘尺寸请参照本公司产品图纸。
- 2-2. 本公司推荐的金属掩膜厚度、开口率  
请参照图纸 21003 (plug) 和 21004 (receptacle) 。
- 2-3. 基板、FPC 的翘曲  
相对于连接器的全长，请将基板、FPC 的翘曲请控制在 0.02 mm 以下。



2-4. 回流焊温度曲线

峰值回流焊温度曲线如下。（温度是连接器端子部附近的印制基板的表面温度）  
\*关于推荐的回流焊温度曲线，请参考本公司的产品图纸。



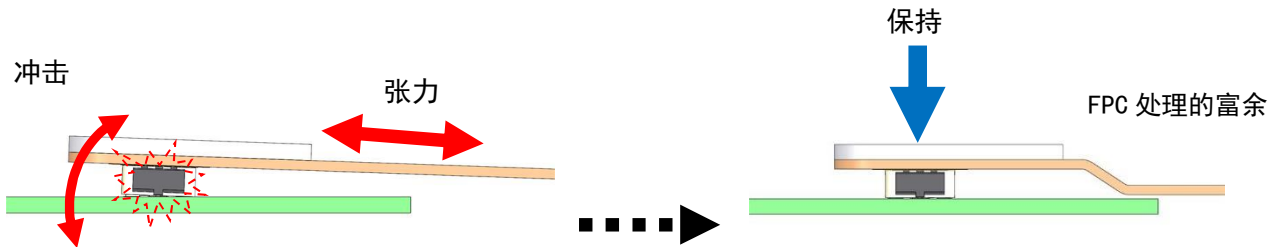
图表 1. 峰值回流焊温度曲线

## 3. 操作注意事项

## 3-1. 在基板-FPC 上使用时

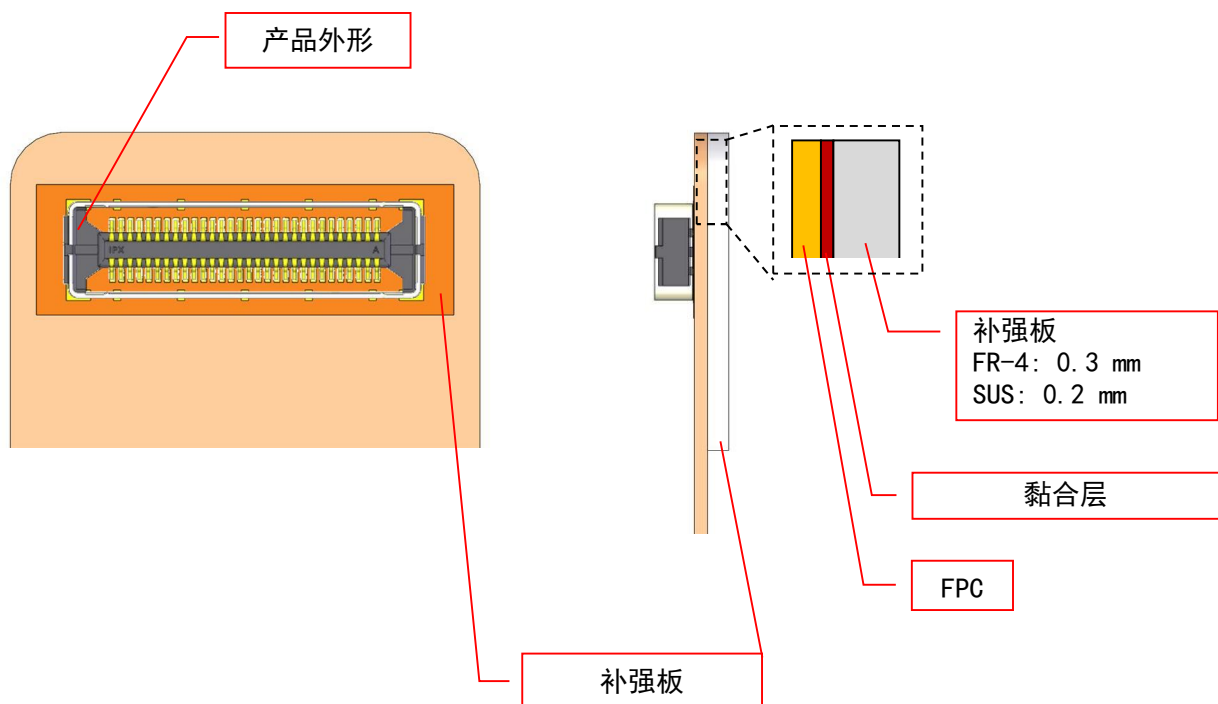
①对于 FPC 处理引起的张力和掉落等冲击对连接器造成的负荷

请在处理时留出富余的基础上，实施向嵌合方向进行按压保持。



②为了防止插拔时 FPC 侧连接器因负载而破损，使用前请在 FPC 背面安装补强板。

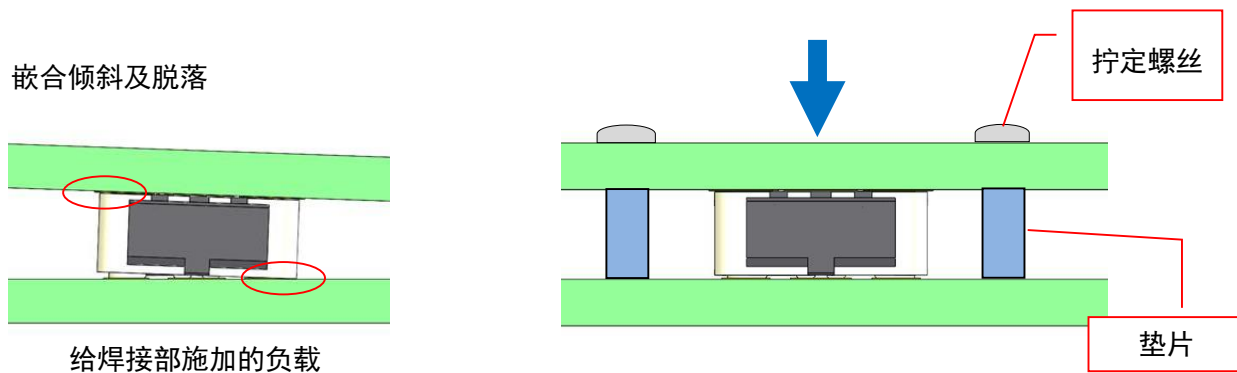
关于补强板的尺寸，建议补强板尺寸大于产品外形（包括焊盘），厚度为 FPC+补强板超过 0.3 mm。



## 3-2. 在基板-基板上使用时

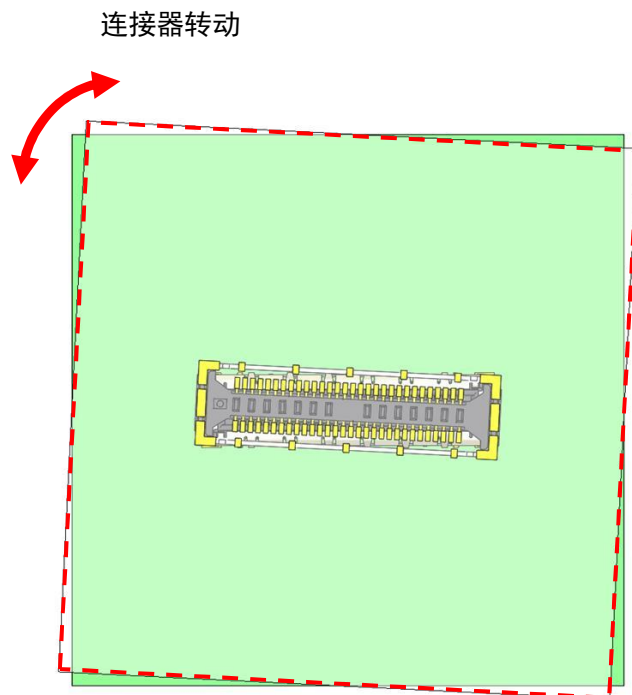
①根据所使用的嵌合基板的尺寸、形状，可能会因连接器及连接器焊接部的直接负载而导致破损，或因振动、冲击等导致嵌合倾斜及脱落。

为了防止连接器破坏及嵌合倾斜、脱落，建议使用垫片等进行基板间固定。



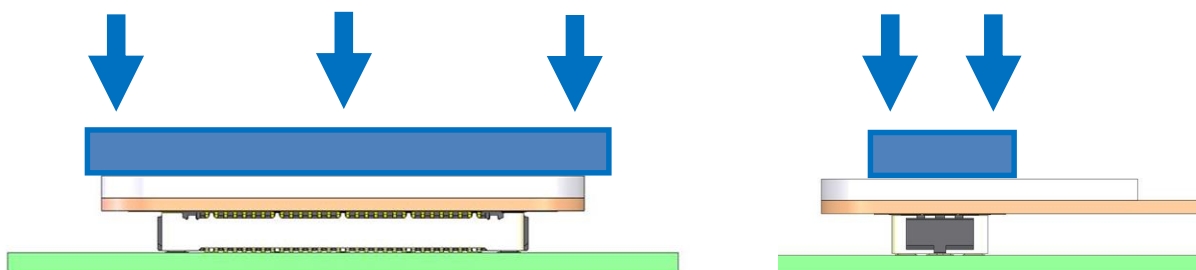
②拧定螺丝固定基板时，请注意不要转动连接器。

在转动状态下固定时，可能会损伤连接器。



## 3-3. 连接器防脱落负荷

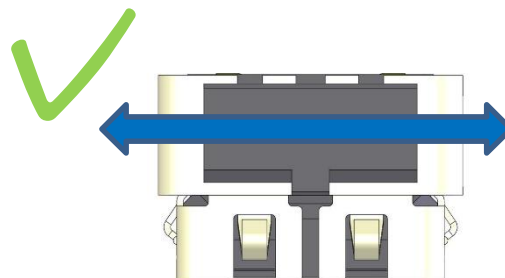
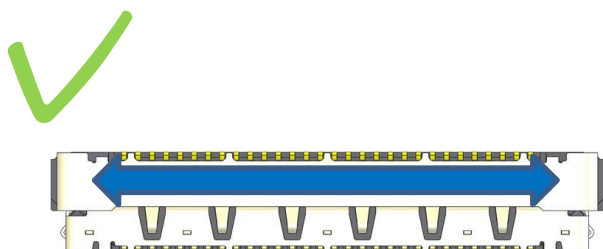
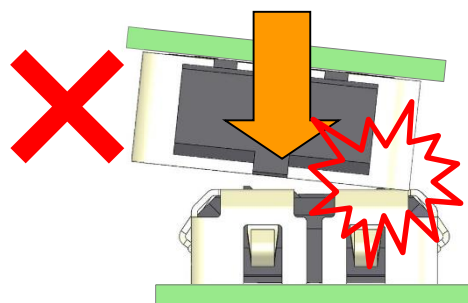
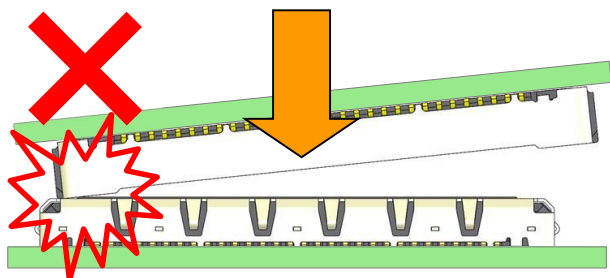
关于嵌合状态下的连接器防脱落负荷（用机箱按压的负荷），请在下述条件下按压整个连接器上表面。  
（防脱落负荷：芯数 $\times$ 1.0N 以下）



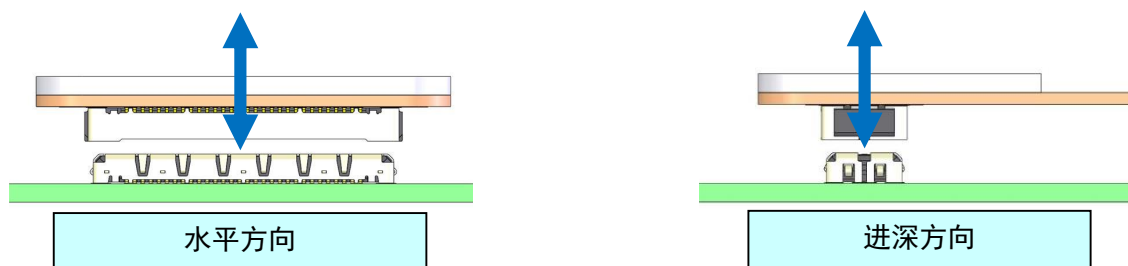
## 4. 插拔方法

4 -1. 对齐插入位置时，寻找插入口并且请勿强行插入。

请注意，强行插入可能令 Housing 刮伤、Shell 变形，从而导致不导通和焊料剥落问题。

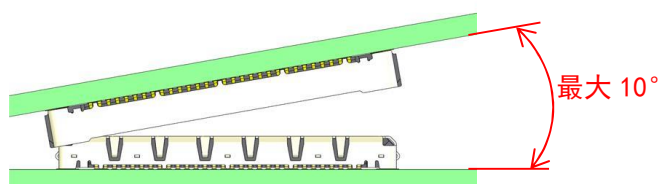


4 -2. 必须水平插入和拔出连接器。请勿过度撬动或旋转插入，否则可能会损坏连接器。



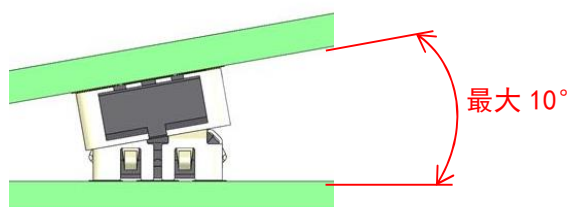
#### 4-3. 注意事项

插入开始时的水平方向的撬动角度应为  $10^\circ$  或更小。  
大于  $10^\circ$  的插入会导致连接器变形。



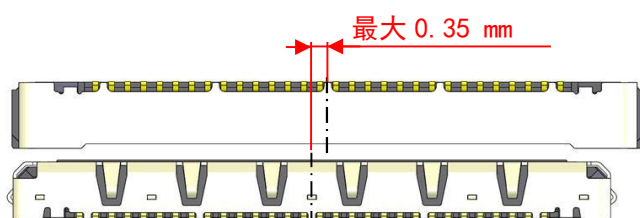
#### [注意 2]

插入开始时的进深方向的撬动角度应为  $10^\circ$  或更小。  
大于  $10^\circ$  的插入会导致连接器变形。



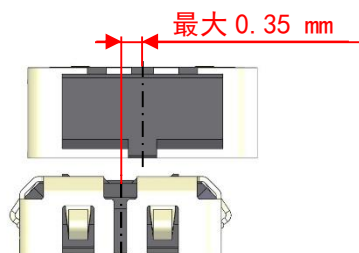
#### [注意 3]

开始插入时的水平位移应小于或等于  $0.35\text{ mm}$ 。  
插入超过  $0.35\text{ mm}$  可能会导致金属构件无法对接或变形。



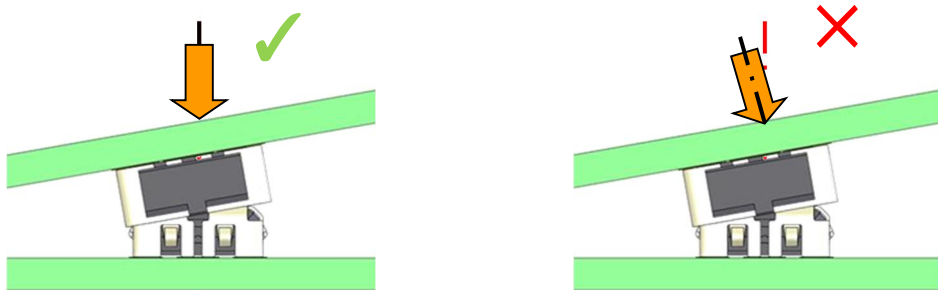
## [注意 4]

开始插入时的深度方向上的位移应小于或等于 0.35 mm。  
插入超过 0.35 mm 可能会导致金属构件无法对接或变形。



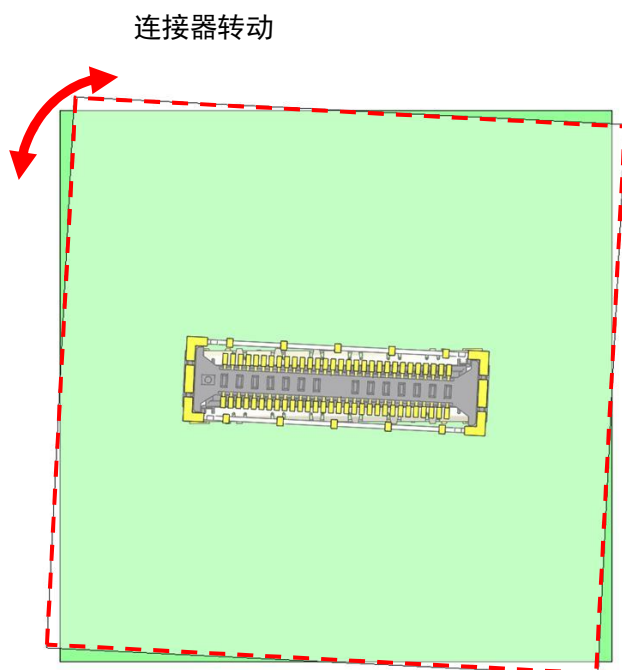
## [注意 5]

斜着插入的情况下，如果从上面笔直地按压的话，根据连接器的向导功能不同姿势也会稳定。  
请不要从倾斜方向强行插入。



## [注意 6]

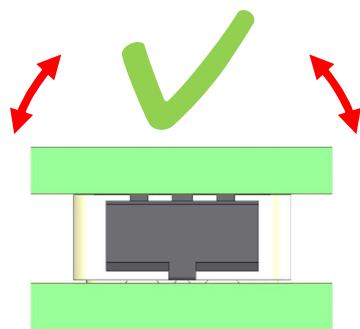
请勿在已进行转动的状态下插拔。



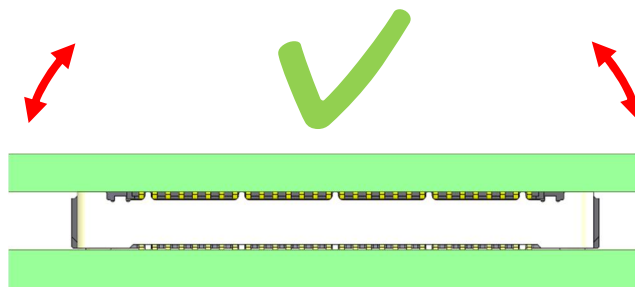


## [注意 7]

如果无法平行拔出连接器，请将其轻轻的向左右摆动。

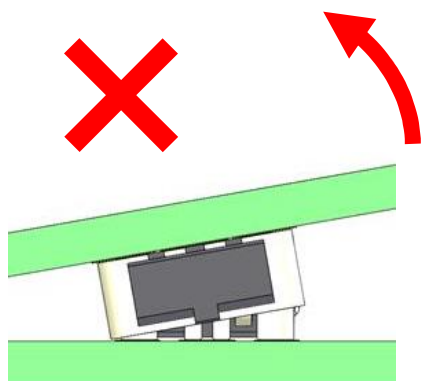


进深方向

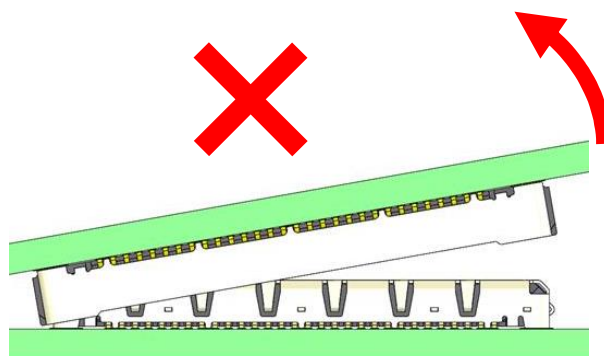


水平方向

请勿以倾斜角度拔出，否则可能会损坏连接器。



进深方向



水平方向