

取扱説明書

INSTRUCTION MANUAL

9069Series
端子圧入について
About terminal press fitting

京セラ株式会社
KYOCERA Corporation

A	DCN23019	2023/03/27	H. Tamai		M. Yoshida
O	EDN-537	2017/12/12	R. Arai	T. Hata	K. Asada
NO	EDN/DCN	DATE	PREPARED by	CHECKED by	APPROVED by

目 次

TABLE OF CONTENTS

1. 概要 Scope.....	2
2. 対象製品 Products Covered	2
3. 弊社推奨圧入治具構成及び各部名称 Our recommended press-fit jig configuration and each part name.....	2
4. 圧入前の注意点 Precautions before press-fitting.....	2
5. 圧入手順 Press-fit procedure	3
6. 不良と原因及び対策 Defects, causes and countermeasures	4
7. 保守点検 Maintenance and inspection	4

1. 概要 Scope

9069 シリーズ端子の基板への圧入方法及び、圧入時の注意点について記載します。

This section describes how to press 9069 series terminals into the substrate and points to note when press-fitting.

2. 対象製品 Products Covered

P/N :

X0 9069 90X X06 800X (φ 1.0 用 6POS)

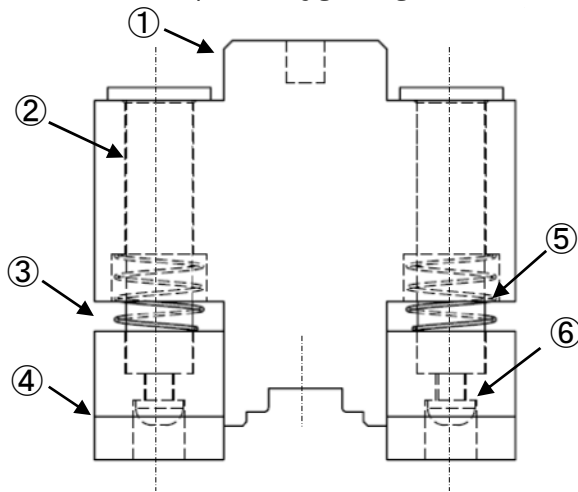
60 9069 9007 08 800 X (φ 0.8 用 8POS)

60 9069 900 808 800 X (φ 0.9 用 8POS)

60 9069 9007 10 800 X (φ 0.8 用 10POS)

3. 弊社推奨圧入治具構成及び各部名称 Our recommended press-fit jig configuration and each part name

No	名称 name
①	圧入ブロック Press-fit block
②	サイドポスト Side post
③	スタッドプレート Stud plate
④	スペーサープレート Spacer plate
⑤	リターンコイル Return spring
⑥	ボルト Screw



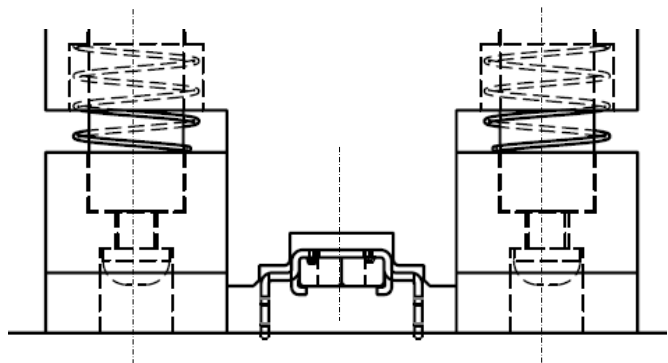
4. 圧入前の注意点 Precautions before press-fitting

1) 圧入する端子の極数、ピッチを確認して下さい。

Check the number of poles and pitch of the terminals to be press-fitted.

2) 基板にソリ、ゆがみ、曲がりがないことを確認して下さい。

Make sure that there is no warping, distortion or bending on the board.



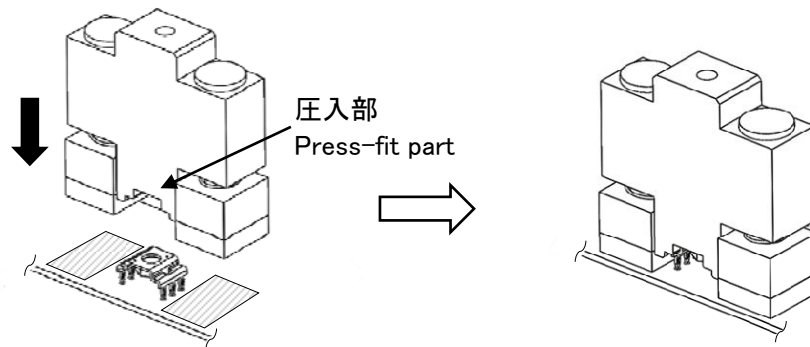
5. 圧入手順 Press-fit procedure

- 1) 基板の圧入位置に端子を仮挿入します。圧入治具の圧入部を端子に被せ、基板の上にセットして下さい。複数の端子を同時に圧入する場合は、端子のピッチと圧入個数を合わせた圧入ブロックを使用して下さい。また、圧入後は基板裏面より端子が飛び出す為、圧入時は端子を逃がす受台を基板の下にセットして下さい。

Temporarily insert the terminal into the press-fit position of the board. Place the press-fit part of the press-fit jig over the terminal and set it on the board.

When press-fitting multiple terminals at the same time, use press-fit blocks that match the pitch of the terminals and the number of press-fits.

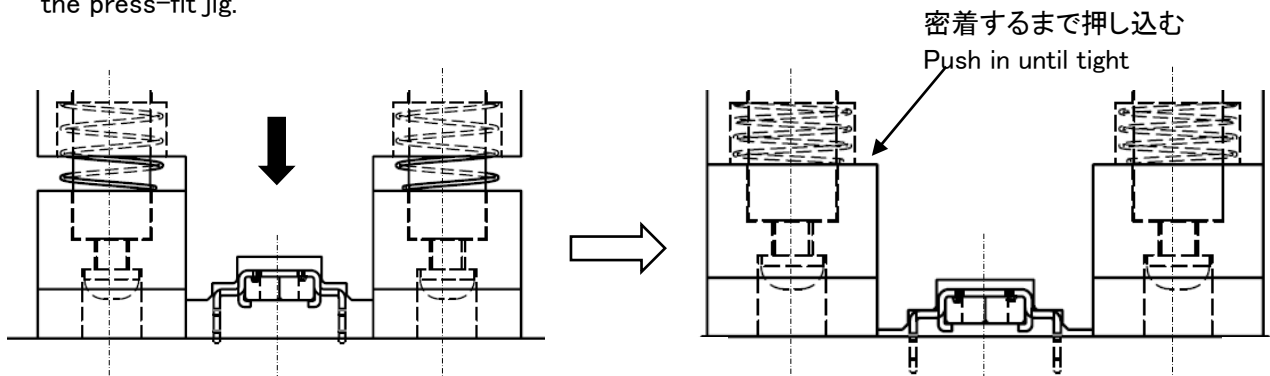
Also, since the terminals pop out from the back side of the board after press-fitting, the receiver that allows the terminals to escape when press-fitting is placed under the board. Please set it up.



- 2) プレスマシンにて圧入ブロックとスタッドプレートが密着するまで押し込み、端子を基板に圧入して下さい。プレスマシン開放後、圧入治具に内蔵されたスプリングにより、圧入治具が端子から外れます。

Press the press until the press-fit block and the stud plate are in close contact and press the terminals into the board.

After the press machine is opened, the press-fit jig is detached from the terminal by the spring built into the press-fit jig.



<参考圧入力(最大許容値)> <Reference pressure input (Maximum permissible value)>

・1pin あたり、22[kg]

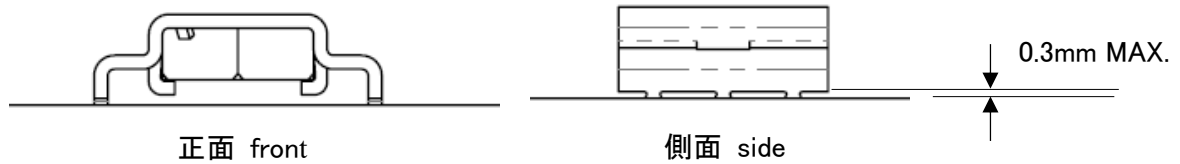
a) 6POS 端子の場合 : $22[\text{kg}] \times 6[\text{pin}] = 132[\text{kg}]/1[\text{個}]$

b) 8POS 端子の場合 : $22[\text{kg}] \times 8[\text{pin}] = 176[\text{kg}]/1[\text{個}]$

c) 10POS 端子の場合 : $22[\text{kg}] \times 10[\text{pin}] = 220[\text{kg}]/1[\text{個}]$

3) 圧入後の端子の浮きが 0.3mm 以下であることを確認して下さい。

Make sure that the float of the terminal after press-fitting is 0.3 mm or less.



6. 不良と原因及び対策 Defects, causes and countermeasures

不良	原因	対策
基板との間の傾き	<ul style="list-style-type: none"> ・圧入治具と基板の平行度不良 ・ゴミ等の付着 ・圧入治具の平行度不良 	<ul style="list-style-type: none"> ・基板セット方法の見直し ・清掃 ・圧入治具の確認
基板と端子の浮き(0.3mm 以上)	<ul style="list-style-type: none"> ・圧入荷重不足 	<ul style="list-style-type: none"> ・圧入力力の再確認
つぶれ、傷、ゆがみ	<ul style="list-style-type: none"> ・圧入時の圧入治具セット不良 ・圧入治具の圧入部に傷、めくれ ・ゴミ等の付着 	<ul style="list-style-type: none"> ・セット方法見直し ・圧入治具交換 ・清掃
端子の曲がり	<ul style="list-style-type: none"> ・基板スルーホール不良 ・基板と受台との位置決め不良 ・製品不良 	<ul style="list-style-type: none"> ・基板セット方法再確認 ・基板再確認 ・製品再確認⇒返却

inferiority	cause	countermeasure
Tilt to and from the substrate	<ul style="list-style-type: none"> ・Poor parallelism between press-fit jig and board ・Adhesion of garbage, etc. ・Poor parallelism of press-fit jig 	<ul style="list-style-type: none"> ・Review of board setting method ・cleaning ・Checking the press-fit jig
Floating board and terminals (0.3mm or more)	<ul style="list-style-type: none"> ・Insufficient press-fit load 	<ul style="list-style-type: none"> ・Rechecking the pressure input
Collapses, scratches, distortions	<ul style="list-style-type: none"> ・Defective press-fit jig set during press fitting ・Scratches and turns on the press-fit part of the press-fit jig ・Adhesion of garbage, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> ・Review of the setting method ・Press-fit jig replacement ・cleaning
Terminal bend	<ul style="list-style-type: none"> ・Defective board through-hole ・Poor positioning between board and cradle ・Product defects 	<ul style="list-style-type: none"> ・Reconfirmation of board setting method ・Board reconfirmation ・Product reconfirmation⇒return

7. 保守点検 Maintenance and inspection

圧入治具については、さび等の無いよう保管して下さい。

御不明な点がございましたら、弊社営業課まで御一報下さい。

Please store the press-fit jig so that there is no rust.

If you have any questions, please contact our sales department.