

# CABLINE®-CA II PLUG

Part No. 20679-0\*\*T-01

## Assembly Manual

4	S22442	October 4, 2022	K.Baba	R.Takei	H.Ikari
3	S22038	January 28, 2022	K.Hara	T.Tanigawa	H.Ikari
2	S16803	December 13, 2016	T.M		J.T
1	S16023	January 26, 2016	K.H		J.T
Rev.	ECN	Date	Prepared by	Checked by	Approved by

## 1.目的：

CABLINE-CAII PLUG における、ケーブルの半田付け手順及び LOCK BAR ASS'Y, SHELL A の組み付けについて明記する。

## 2.適用コネクタ：

Name: CABLINE-CAII PLUG

Parts No.:

Set P/N	CABLE ASS'Y	20679-0**T-01
Discrete P/N	HOUSING ASS'Y	20680-0**T-01
	LOCK BAR ASS'Y	20681-0**T-01
	SHELL A	3204-0**1

## 3.使用機器等

### 3.1 条件確認に使用した部材及び機器等

- ・ パルスヒート

Name	P/N	Manufacturer
リフローヘッド	NA-66	Nippon Avionics Co., Ltd.
パルスヒート電源	TCW-215	Nippon Avionics Co., Ltd.

- ・ ヒーターチップ

	20P	30P	40P	50P
板厚	0.5 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>	0.5 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>	0.5 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>	0.5 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub>
幅	8.2 <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub>	12.2 <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub>	16.2 <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub>	20.2 <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub>

Unit: mm

- ・ 推奨半田バー

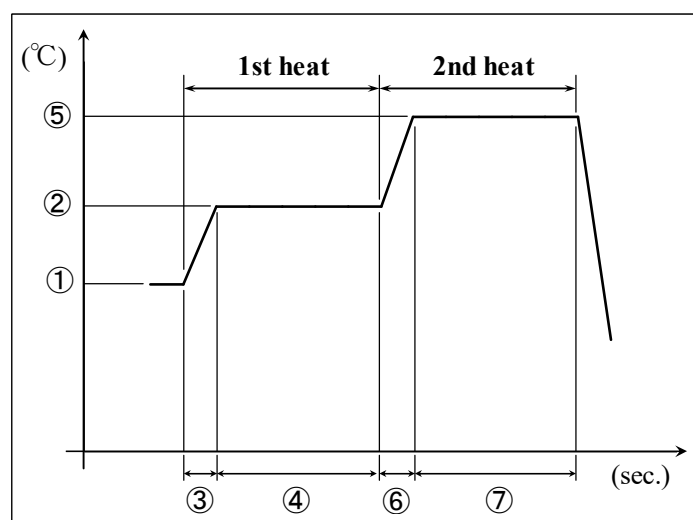
内橋エステック製 単芯ヤニ無し糸半田を使用。

Positions		20P	30P	40P	50P
Solder size	AWG# 34,36,38	φ0.14	φ0.14	φ0.14	φ0.14
	AWG# 40~#44	φ0.1	φ0.1	φ0.1	φ0.1
Length		8.0mm Ref.	12.0mm Ref.	16.0mm Ref.	20.0mm Ref.

Unit: mm

## 4. パルスヒート条件[推奨]

	Small gauge coaxial
①アイドリング温度	150℃
②1 <sup>st</sup> 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.
⑤2 <sup>nd</sup> ヒート設定温度	300~320℃
⑥ " 立ち上がり時間	0.5sec.
⑦ " 維持時間	3.0sec.
ヒーターチップ加圧力	5~10N



※パルスヒート条件の評価は弊社のパルスヒート治具、装置で確認しております。

パルスヒート治具形状や装置、環境等の違いにより、最適なパルスヒート条件は変わることが予想されます。

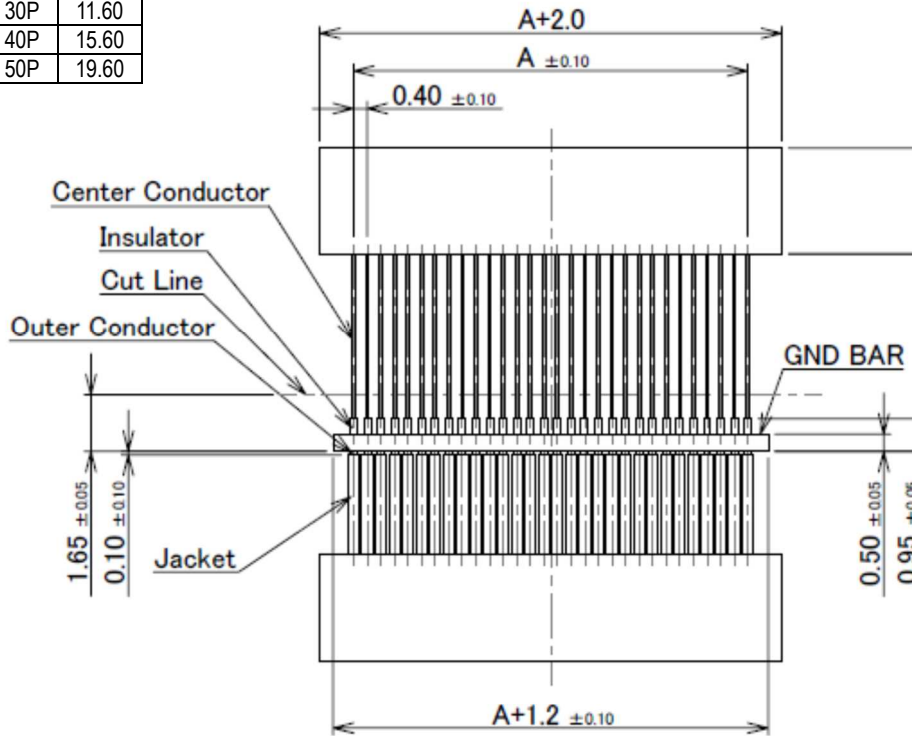
貴社で御使用の際は、十分なパルスヒート条件の検討を行っていただくようお願い致します。

## 5.作業手順 :

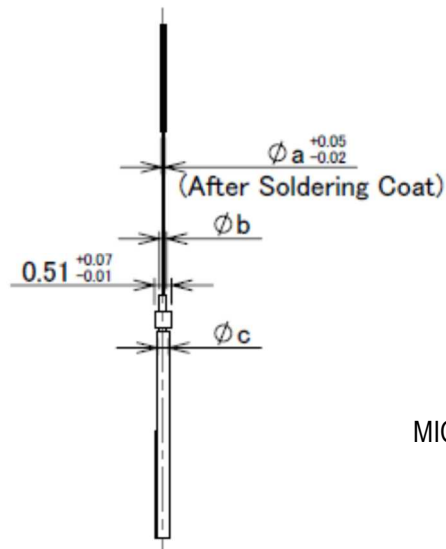
### 5-1. 芯線の半田付け

①まず適合ケーブルの端末処理形状を下図の様にして下さい。

Pos.	A
20P	7.60
30P	11.60
40P	15.60
50P	19.60



Recommended MICRO-COAX dimension

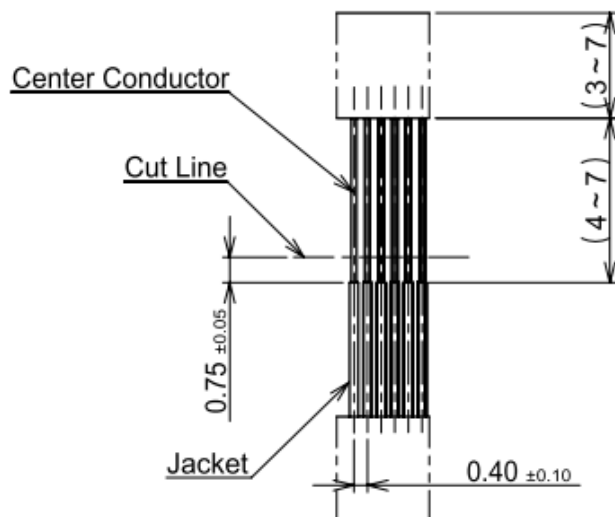


MICRO-COAX dimension

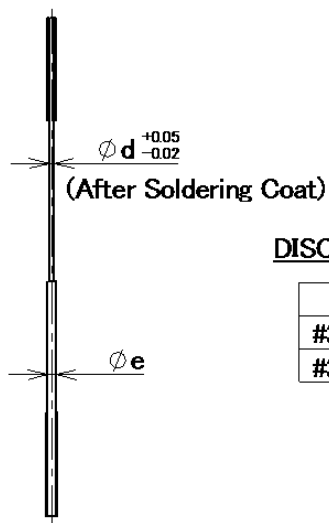
	a	b	c
#36	0.15	0.29	0.39
#38	0.12	0.29	0.39
#40	0.09	0.21	0.33
#42	0.075	0.20	0.28
#44	0.063	0.18	0.26

MICRO-COAX #36: POWER ONLY

MICRO-COAX AWG#\*\*



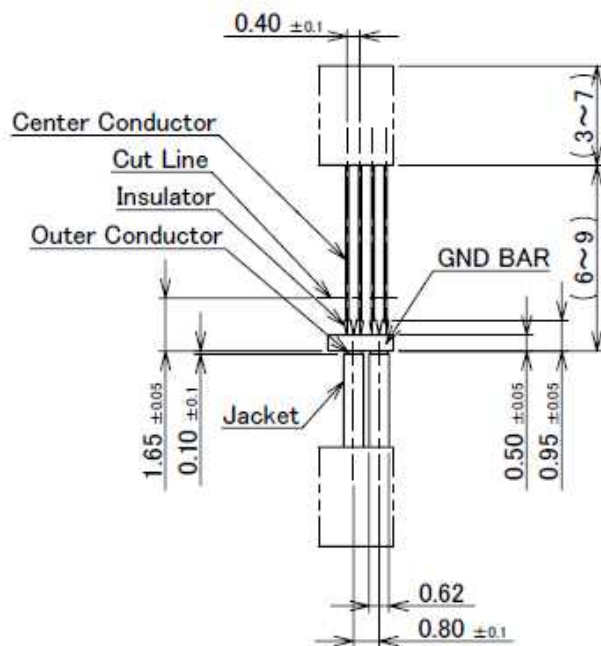
RECOMMENDED DISCRETE CABLE DIM.



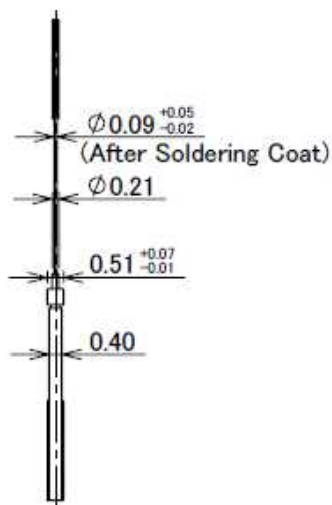
DISCRETE DIMENSION

	d	e
#34	0.192	0.32
#36	0.15	0.25

DISCRETE AWG#\*\*



RECOMMENDED TWINCOAX CABLE DIM.



TWINCOAX AWG#40

②ディスペンサー等でコンタクトにフラックスを塗布し、全コンタクトにフラックスが塗布されたことを確認して下さい。

**Applying Flux area**

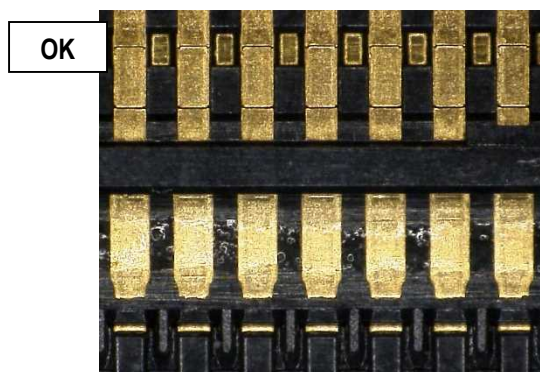
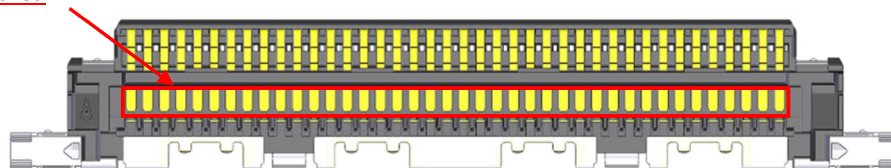


Photo.1 After applying flux

※Photo.2 のようにフラックスを塗布し過ぎないで下さい。

フラックスの飛散及びフラックス過多による嵌合部への染み出しの原因となります。

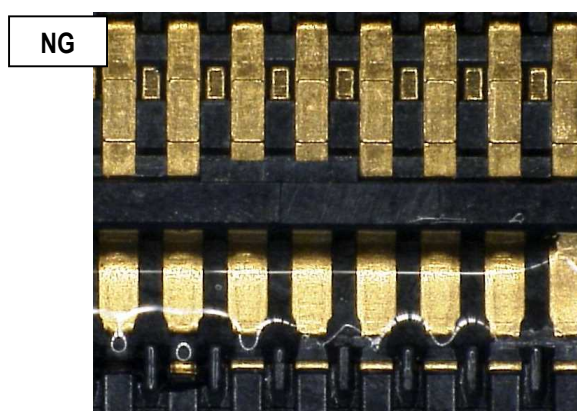


Photo.2 Extra flux

※洗浄機等によるフラックスの洗浄は行わないで下さい。フラックスが嵌合部に付着する可能性が有ります。

③コネクタに半田バーをセットする。

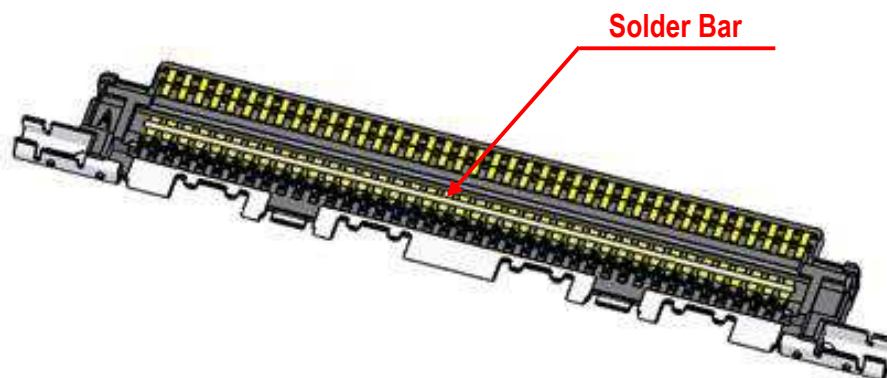


Fig.1 Set of solder bar

④ケーブルをセットする。

※ディスクリートケーブルのセットは芯線と SHELL が接触する恐れがある為、  
Fig.3 のように 0.2MAX を守ってください

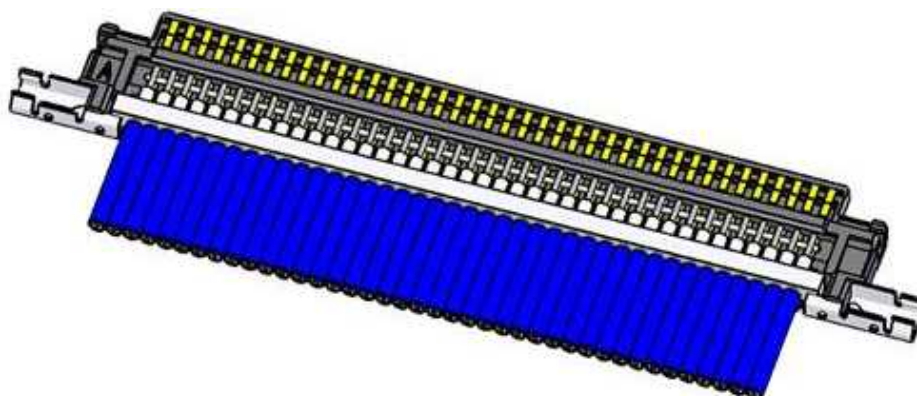


Fig.2 Set of cable

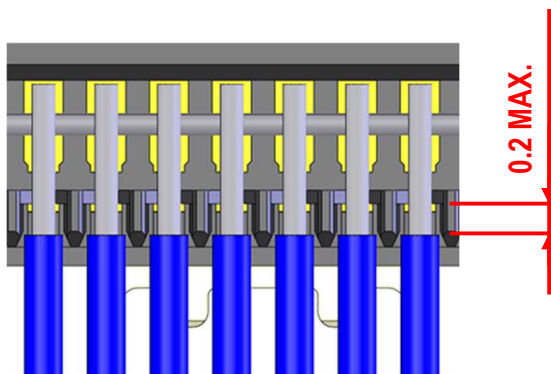


Fig.3 Setting Discrete Cable



⑤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.3 参照。



Photo.3 AWG#40

注意：PLUG HSG ASS'Y の SHELL 底面には、Fig.4 の箇所に凸形状を設けておりますので、パルスヒート受け JIG には、干渉しないように凸形状の逃がしを設けてください。

	A	B
20P	-	13.4
30P	4.0	17.4
40P	8.0	21.4
50P	12.0	25.4

Unit: mm

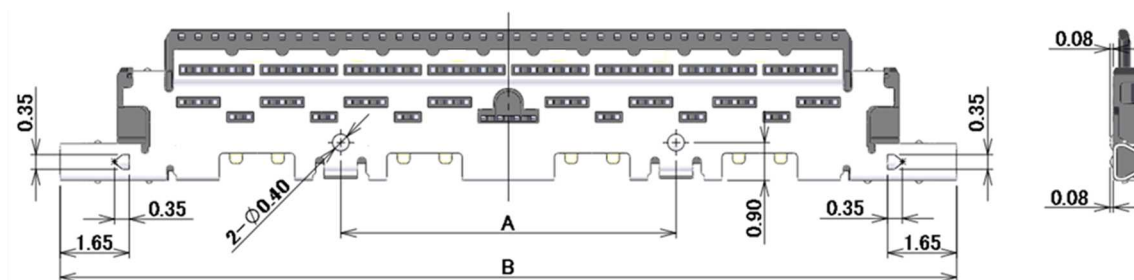


Fig.4 The SHELL bottom side of PLUG HSG ASS'Y(40P)

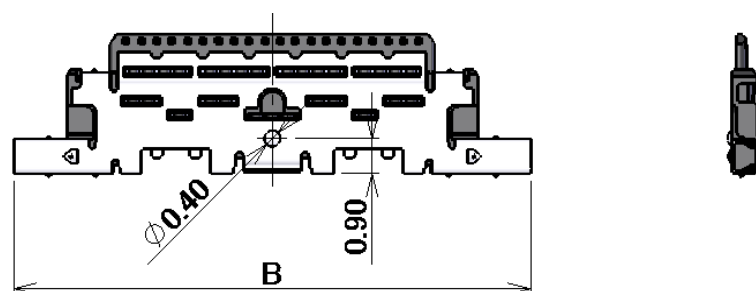


Fig.5 The SHELL bottom side of PLUG HSG ASS'Y(20P)

※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

芯線を半田付けした後にケーブルをあおると、製品にダメージを与える恐れがある為、ケーブルはあおらないで下さい。

## 5-2.SHELL-A 取扱注意事項

SHELL-A はキャリア付きリール状態にて納品されます。SHELL-A をキャリアから折り取る手順を明記します。

- ① キャリアを金属用はさみ等を用いて下左写真の Cut Line (緑線) にて切断する。

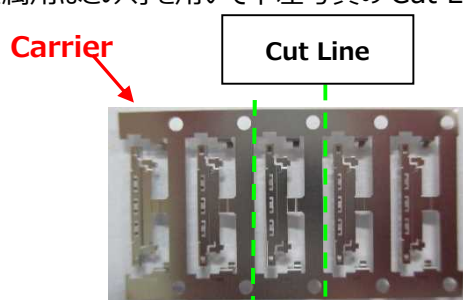


Photo.4 Before cut

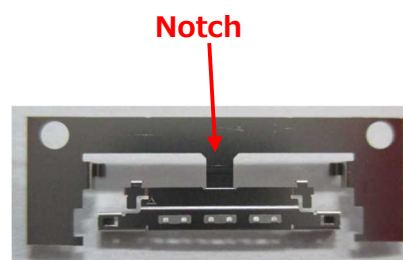


Photo.5 After cut

- ② PLUG SHELL-A の中心部を持ち、±45°の範囲で 1 往復させてノッチ部から切り離す。

もし、切り離れない場合は、この往復動作を繰り返して切り離す。

切り離し後はノッチ折り取り部にバリ発生なきことを確認してください。(写真：7)

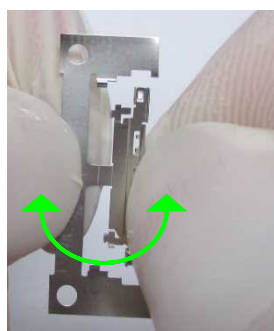


Photo.6 Cut condition

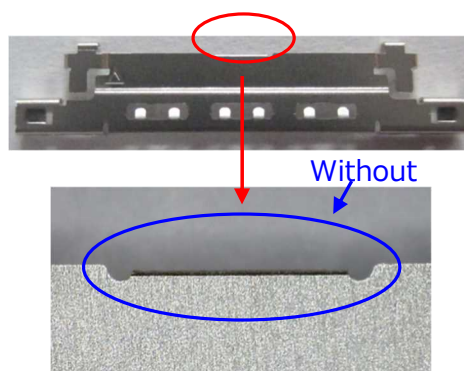
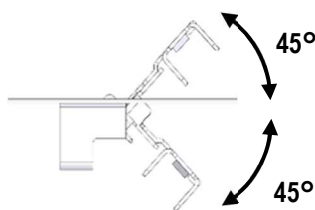


Photo.7 After cut

## Plug SHELL-A ノッチ部詳細

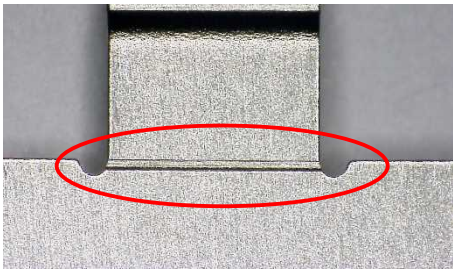


Photo.8 Bottom side

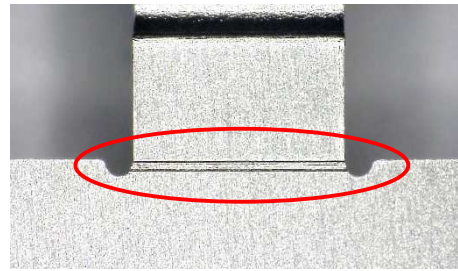


Photo.9 Upper side

注意：下写真（赤矢印）の様に無理やり引っ張ったりして切り離すとバリや変形の原因になります。

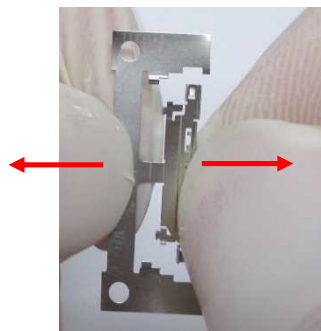


Photo.10 Cut by force (Bad example)

## 5-3. LOCK BAR ASS'Y 組み付け

LOCK BAR ASS'Y の片側を HOUSING ASS'Y へ組み付ける。(Photo.11)

※LOCK COVER ASS'Y の LOGO MARK をケーブル側に向けて組み立てる事。

取り付けしていない LOCK BAR ASS'Y を矢印の方に引っ張りながら組み付ける。(Photo.12)

※LOCK BAR ASS'Y が変形するので、過度な力では引っ張らないでください。(Photo.13)

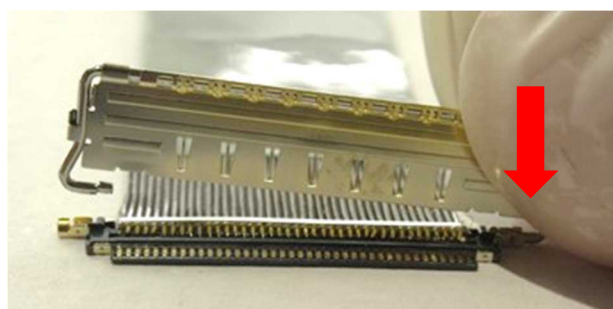


Photo.11 Assembly of LOCK BAR ASS'Y



Photo.12 Assembly of LOCK BAR ASS'Y

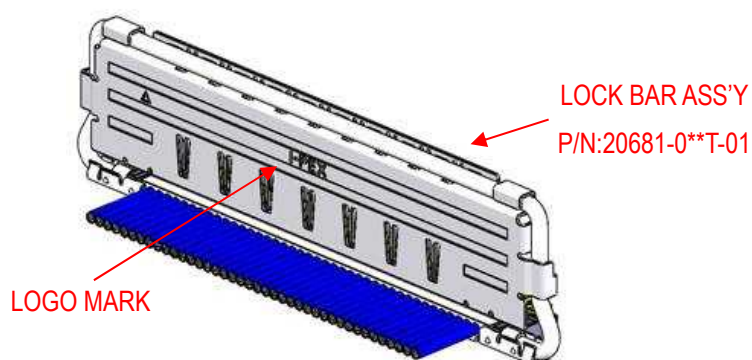


Fig.6 I-PEX logo mark

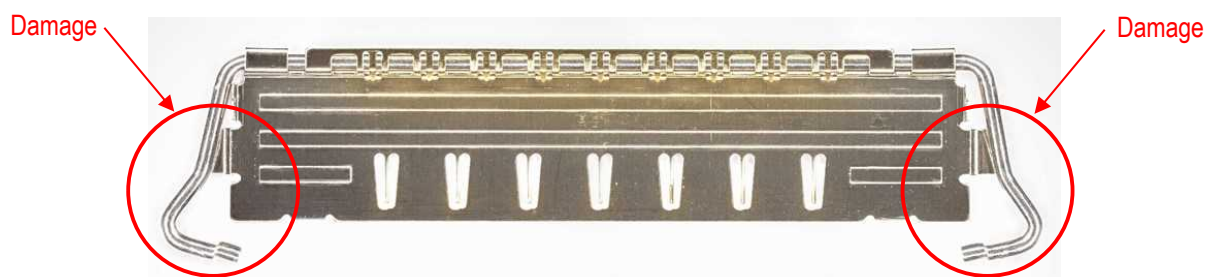


Photo.13 After deformation LOCK BAR ASS'Y

## 5-4. SHELL A 組み付け

① Fig.6 の様に LOCK BAR ASS'Y をケーブル側に 45°傾ける。

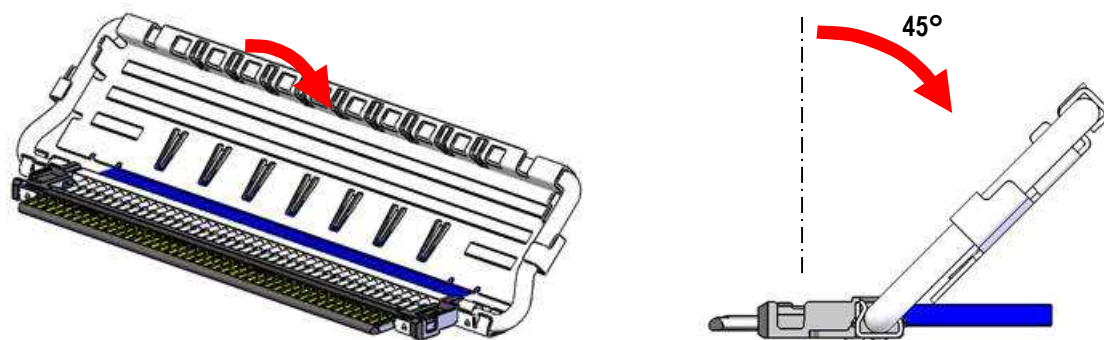


Fig.7 Tilt LOCK BAR ASS'Y

② Fig.7 の様に SHELL A を HOUSING ASS'Y の上側から組み付ける。

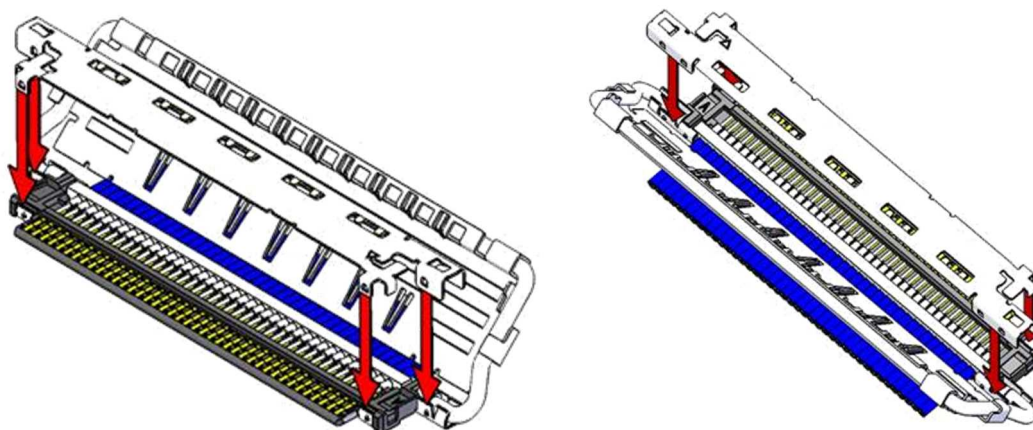


Fig.8 Assembly of SHELL-A

③ SHELL A が正常に組み立てられているか確認する。

SHELL どちらのロックが掛かっているか。(Fig.8★部)

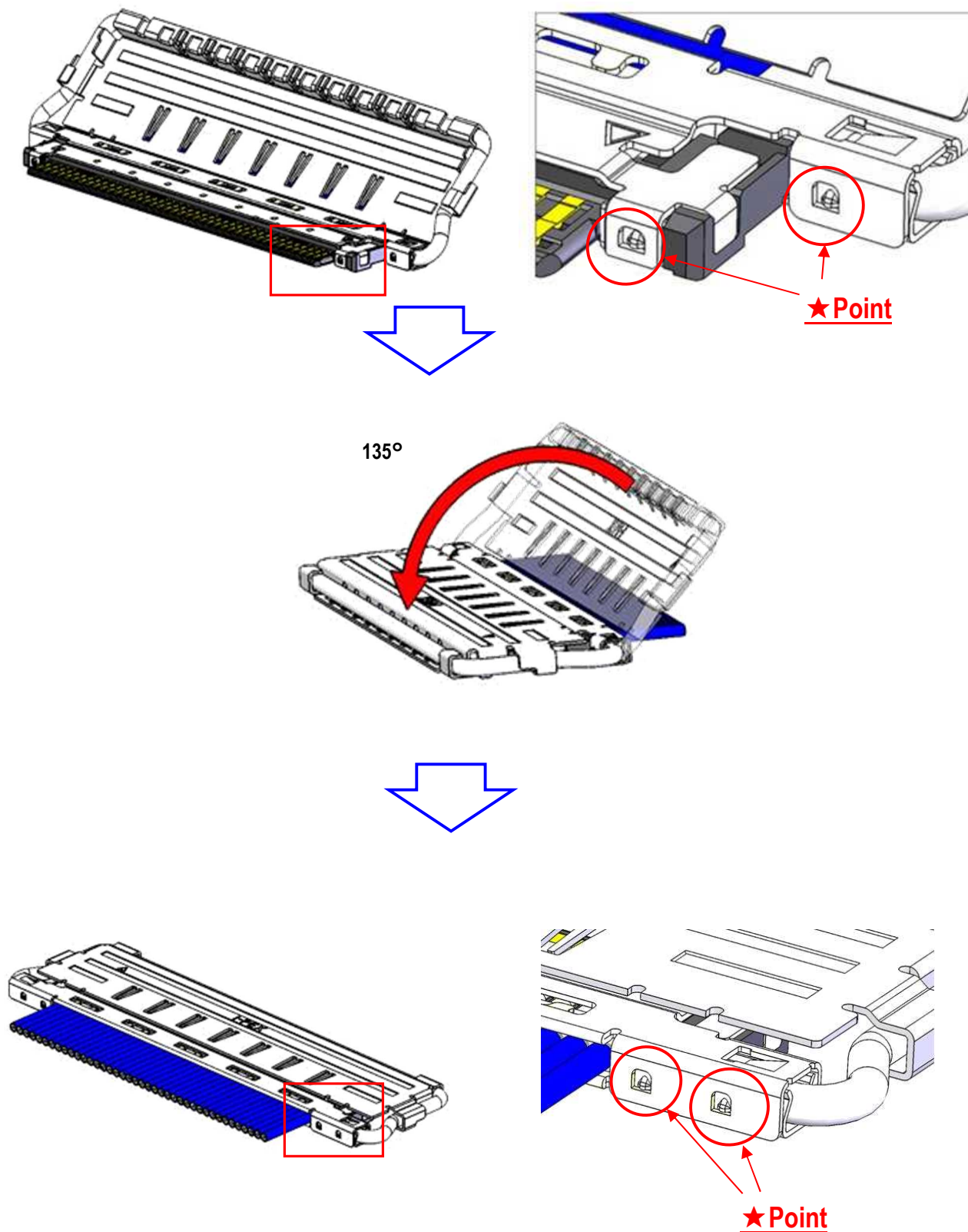


Fig.9 The assembly confirmation of SHELL-A

- ④SHELL A,BとGND BARを半田コテにて全箇所半田付けすることを推奨する。(Fig.9,10◆部)  
半田の高さ(半田量)の限度はFig.13参照。  
半田コテの条件は、10頁参照。

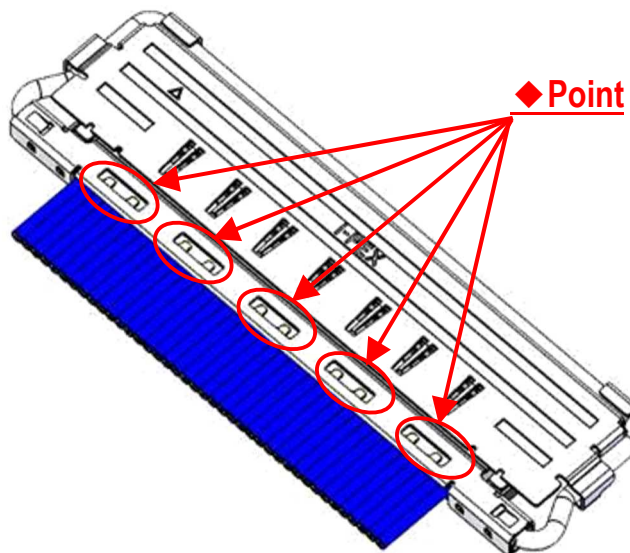


Fig.10 Soldering of SHELL-A and GND BAR

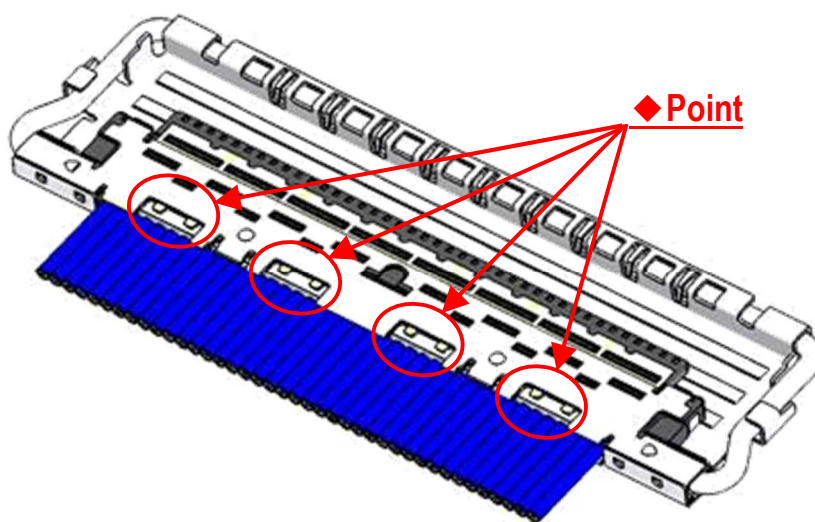


Fig.11 Soldering of SHELL-B and GND BAR

- ⑤ SHELL-A と SHELL-B を半田コテにて全箇所半田付けすることを推奨する。 (Fig.11 ◆部)  
半田コテの条件は、10 頁参照。

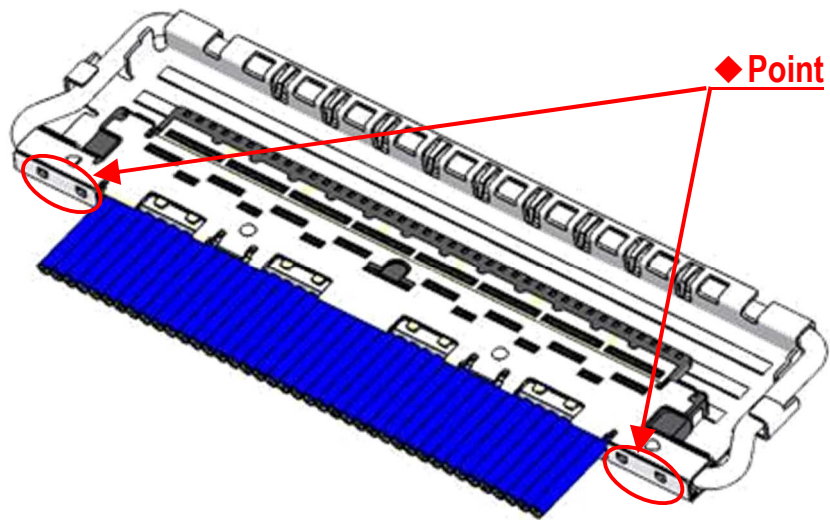


Fig.12 Soldering of SHELL-A and SHELL-B



## 5-5. ケーブル固定

ケーブル端末部を接着剤にて固定する。

接着剤 : LOCTITE 352

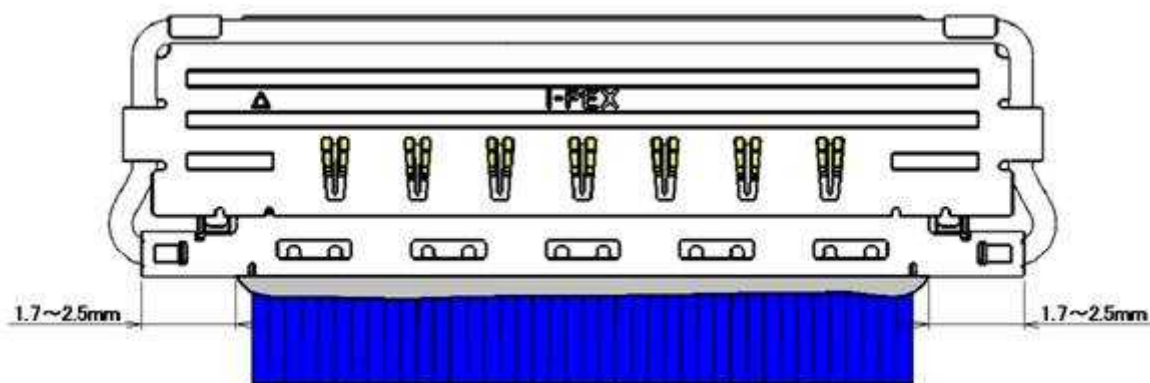


Fig.13 Bonding

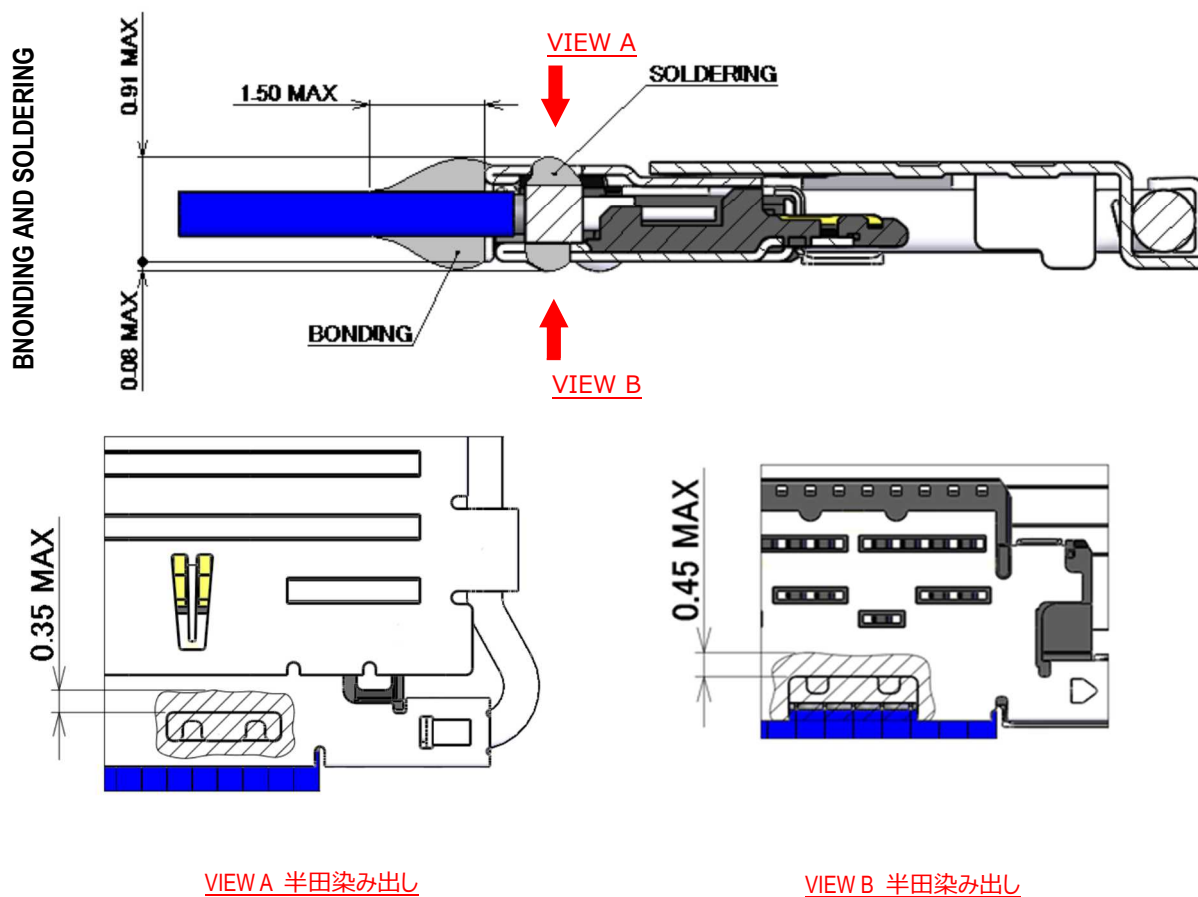


Fig.14 Soldering & Bonding