

NOVASTACK®4

Part No.20641 , 20642

Instruction Manual

7	S23193	August 21, 2023	W. Lau	Y. Baba	Y. Hashimoto
6	S17655	August 30, 2017	K. Tanaka	-	M. Takemoto
5	S17595	August 10, 2017	K. Tanaka	-	M. Takemoto
4	S17381	May 17, 2017	R. Hoshino	-	M. Takemoto
Rev.	ECN	Date	Prepared by	Checked by	Approved by

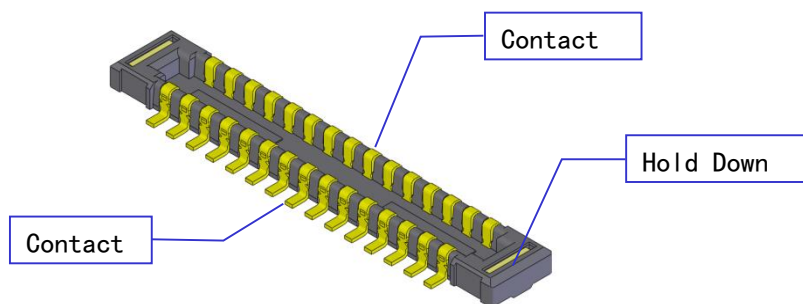
为了安全使用本公司生产的连接器 NOVASTACK® 4，叙述连接器的插入、拔出步骤及注意事项。

1. 相关连接器的名称、型号、部件名

1-1. 插头连接器

名称: NOVASTACK 4 Plug Ass'y

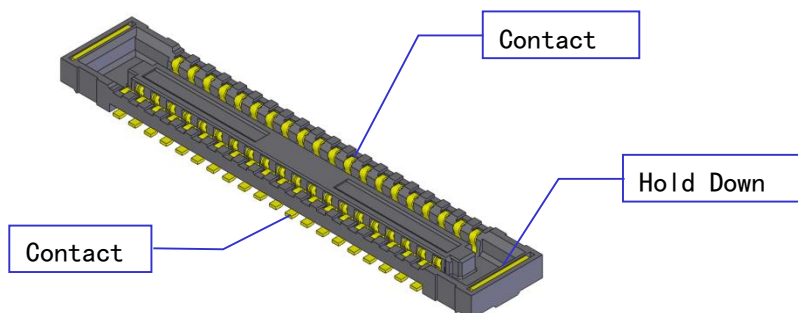
型号: 20641-0**E



1-2. 插座连接器

名称: NOVASTACK 4 Receptacle Ass'y

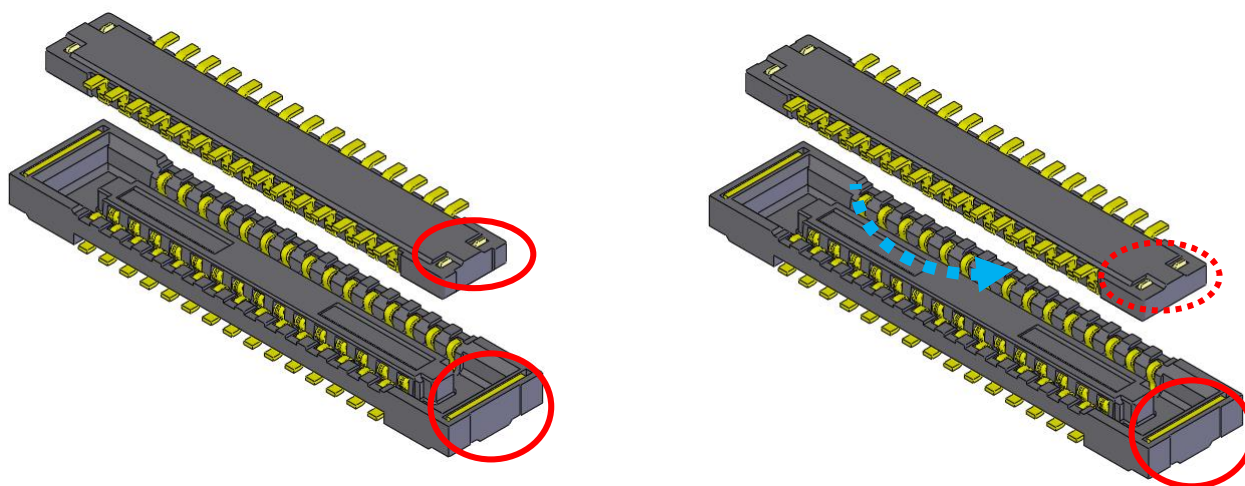
型号: 20642-0**E



“ ** ” 内填入各芯数编号。

1-3. 关于连接器的方向性

纵向轮廓形状虽為不对称，但 Plug Ass'y 及 Receptacle Ass'y 都没有方向性，无论在哪个方向嵌合都不会对性能产生影响。



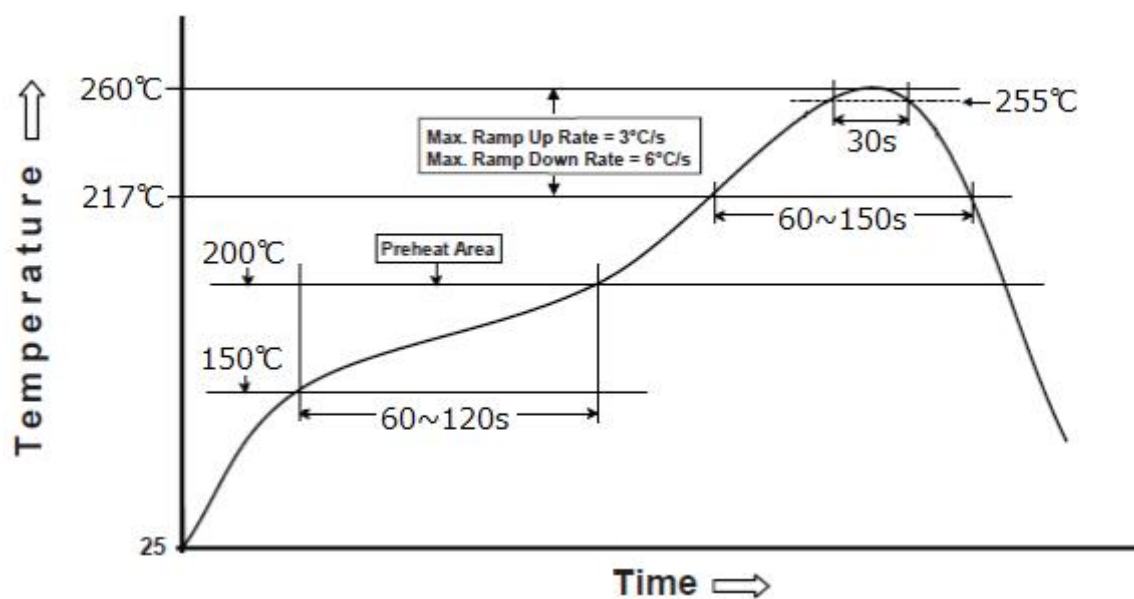
2. 关于实装

2-1 本公司推荐的金属掩膜厚度、开口率。

2-2 回流焊温度曲线

热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。



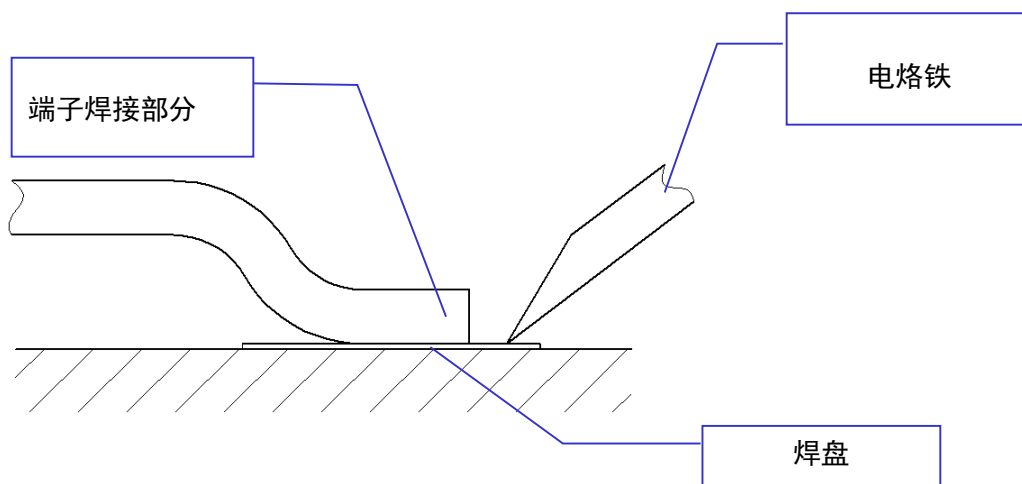
图表 1 热回流焊温度曲线

2-3 在实施 N2 回流焊时，请事先检查因实施而产生的回流条件。

2-4 手工焊接

手工焊接时请勿涂刷助焊剂，否则可能会导致助焊剂上升并飞溅到连接器内部。

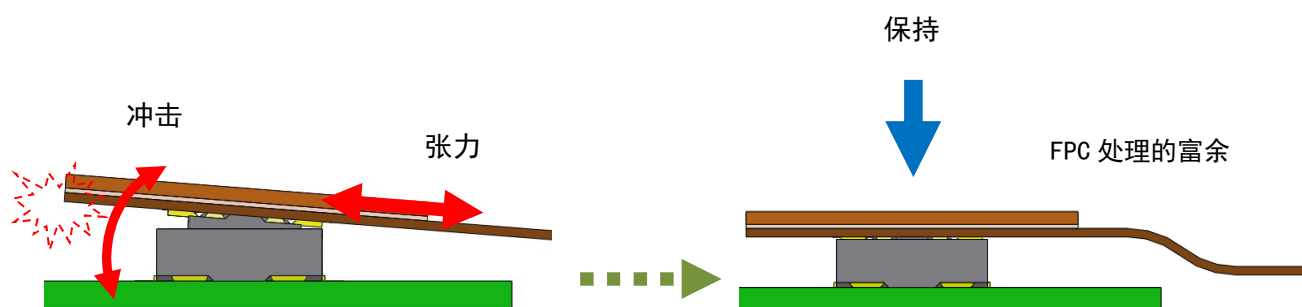
另外，由于存在端子变形和 HOUSING 熔化的风险，请如下图所示将电烙铁放在焊接座焊盘上，避免直接在端子上施加负载。此外，请将电烙铁头温度设定为 350° C/3 秒或更低。



3. 操作注意事项

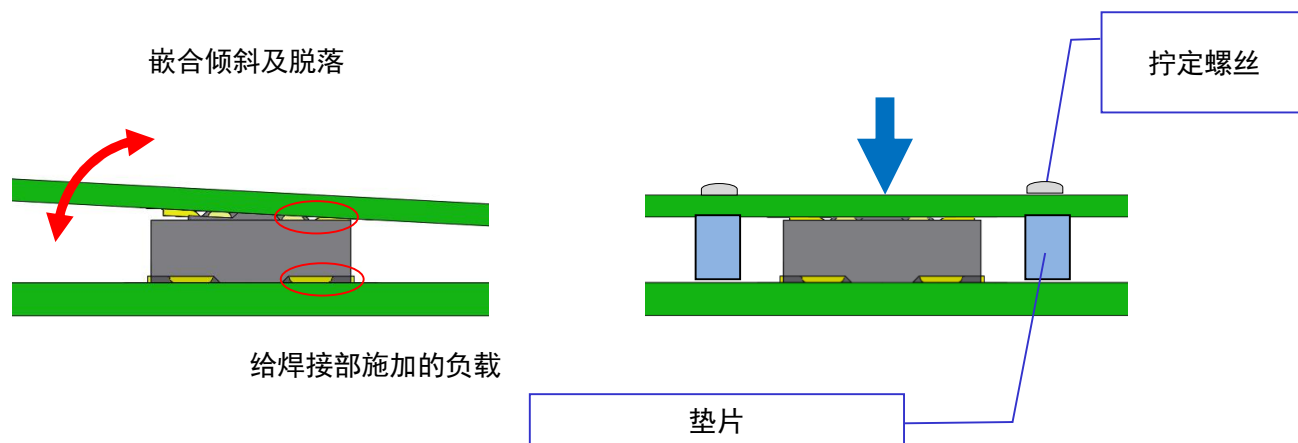
3-1. 在基板-FPC 上使用时

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 FPC 布线中留出一定的余量。

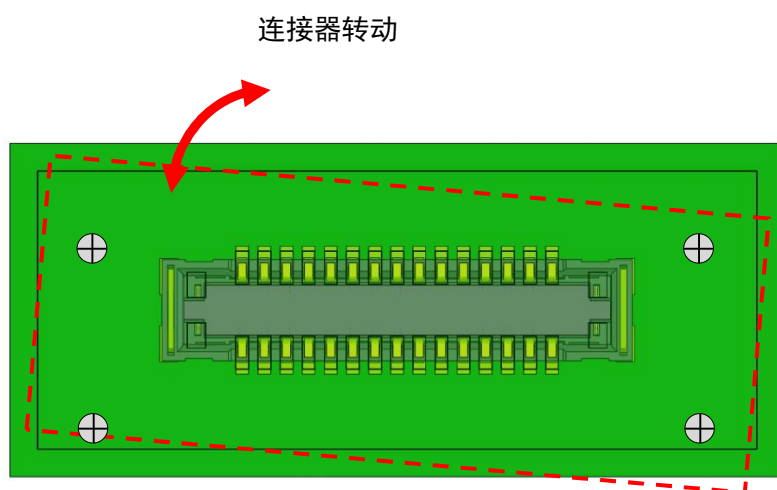


3-2. 在基板-基板上使用时

- 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。

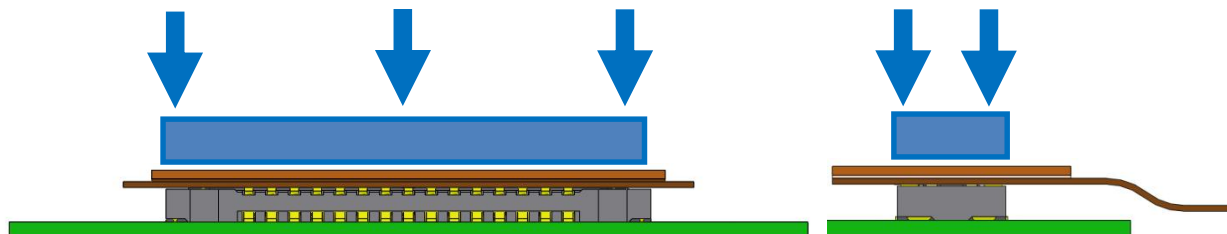


- ② 拧定螺丝固定基板时，请注意不要转动连接器。在转动状态下固定时，可能会损伤连接器。



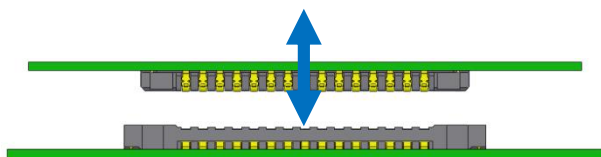
3-3. 连接器防脱落负荷

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 $\times 1.2\text{N}$ 以下）

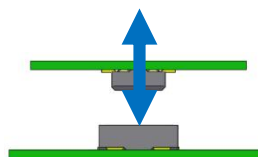


4. 插拔方法

4 -1. 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。



水平方向

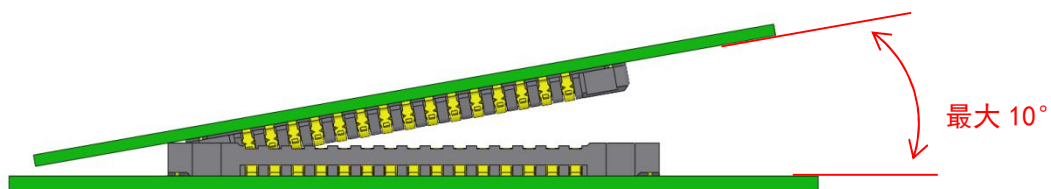


进深方向

4-2. 注意事项

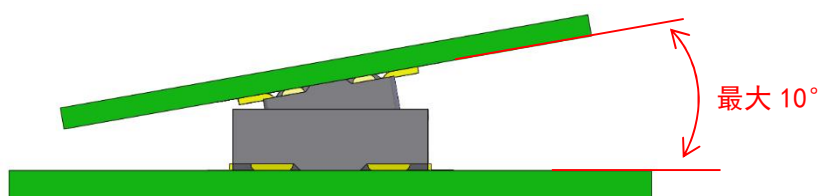
[注意 1]

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



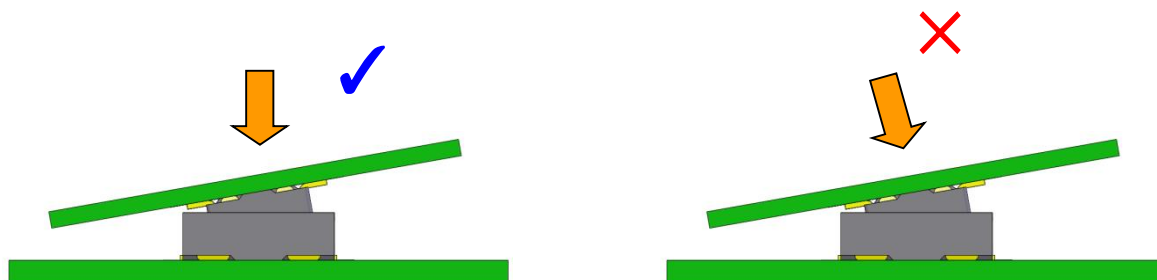
[注意 2]

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



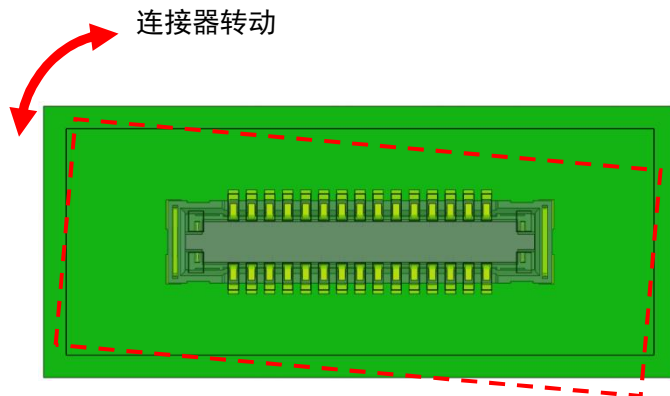
[注意 3]

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 4]

请勿在已进行转动的状态下插拔。



5. 其他

5-1. 安装后 Hold Down 后可能会导致焊锡渗漏，但不会影响连接器的性能。

