

PT シリーズ (MIL-DTL-26482) はんだ結線作業手順書

アンフェノールジャパン株式会社
航空宇宙・産業機器カンパニー

■作業準備

カップリングナット、アダプタ、クランプ等、コネクタに付属する部品はすべて取り外してください。



例) プラグ[型番：PT06E-xx-xxx(SR)]



例) レセプタクル[型番：PT02A]

■洗浄

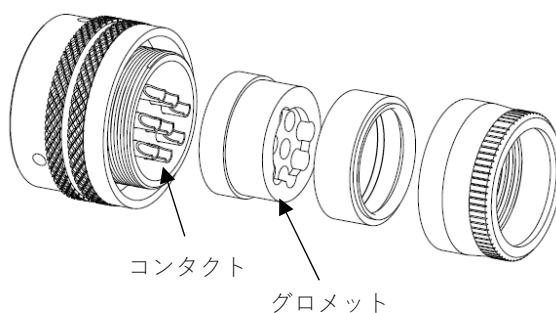
インサート、コンタクト、シェルの内径部は油等の汚染物が付かないよう注意してください。

洗浄の際は、エチルアルコール等を染み込ませた布等でふき取ってください。

■付属品の組立準備

はんだ付け作業前に、付属品をケーブルに通してください。付属品の取付け順序と方向を間違えないようご注意ください。グロメットにケーブルを通す場合は、コンタクトの配列に対応するよう向きにご確認ください。

例) PT06E タイプ



■ケーブルの準備

ケーブルを指定の長さでストリップしてください。

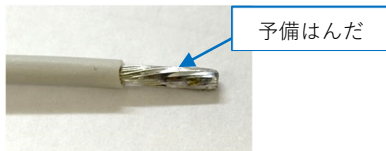
表 1. コンタクトサイズ別ストリップ長

コンタクトサイズ	16	20
ストリップ長 (mm)	5.3～5.8	3.7～4.2

※ケーブルストリップ時には、芯線に傷が付かないようご注意ください。

■ 予備はんだ付け

ストリップしたケーブルの芯線に対し、フラックスを用いて予備はんだ付けを行ってください。



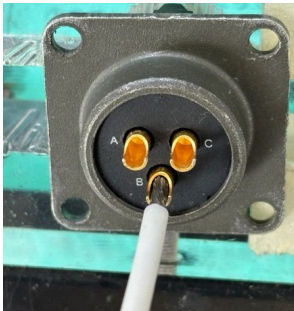

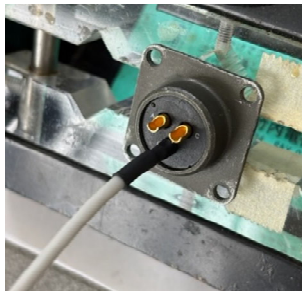
■ はんだ付け作業

以下の内容に注意し、はんだ付け作業を行ってください。

- ・ ケーブル芯線は、はんだカップ（又はバレル）内の適切な深さまで挿入されていること。
- ・ はんだは芯線とコンタクト間を完全に濡れており、空隙や過剰がないこと。
- ・ フラックス残渣や汚れがないこと。
- ・ インサート（絶縁体）の過熱損傷を防ぐため、はんだ付け作業は可能な限り短時間で確実に処理すること。

推奨はんだごて条件

コンタクトサイズ	はんだごて容量	こて先温度
16	100～150W	320～350℃
20	100～150W	320～350℃

手順 1	手順 2	手順 3*
予備はんだ除去及び 芯線挿入 	はんだ付け処理 	収縮チューブ処理 (絶縁処理として推奨) 

*グロメットを使用するコネクタについては、収縮チューブ処理は不要となります。