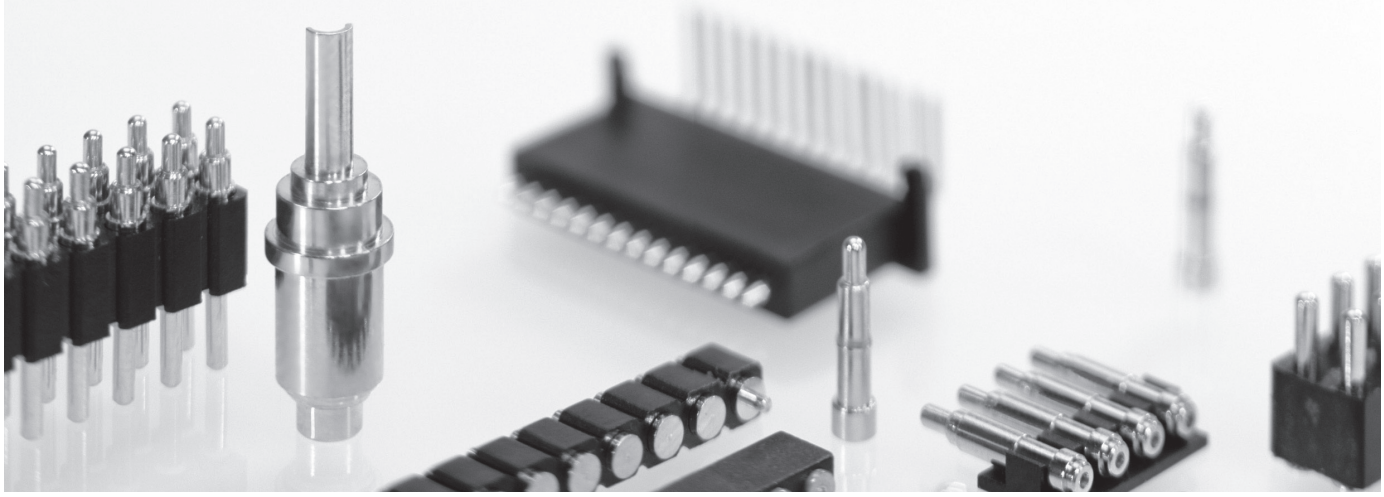
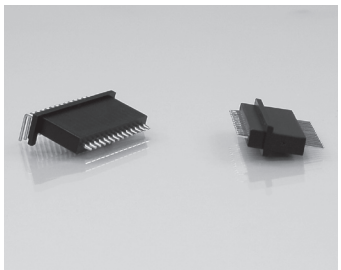
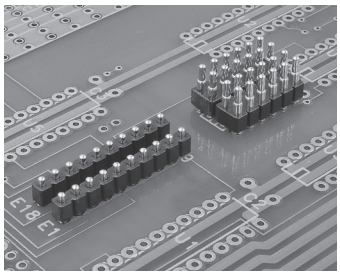
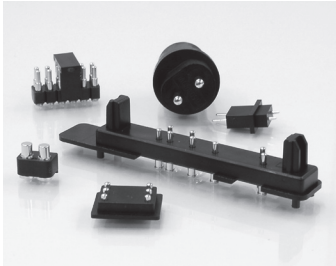
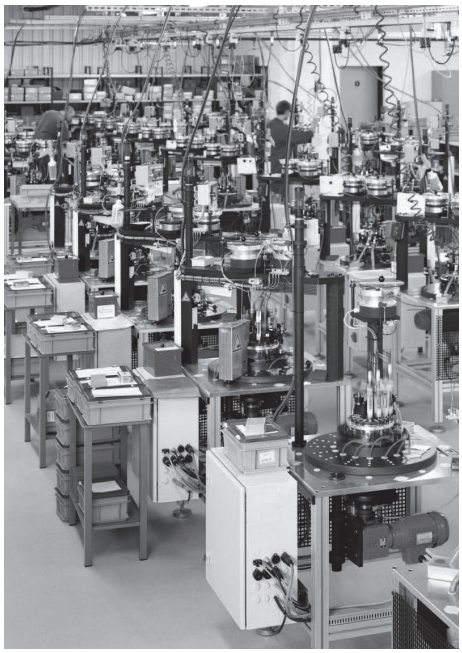
スプリングコネクタ



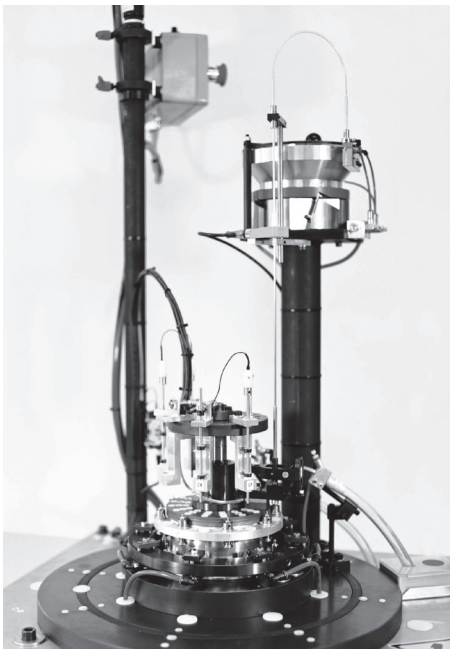




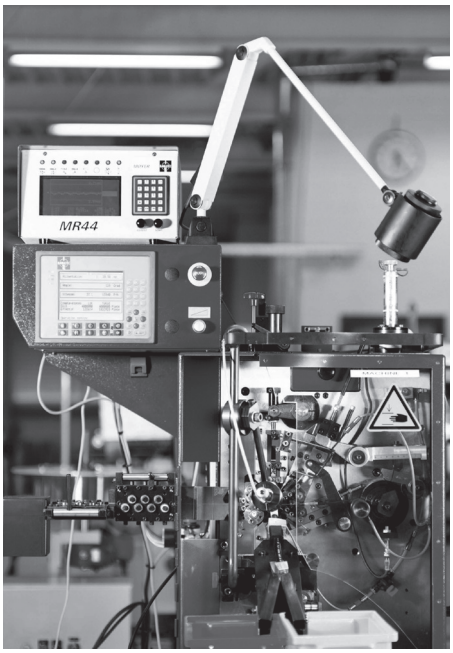




PRECI-DIP工場のスプリングピン製造ライン



スプリングピン製造装置
スプリングピンは100%導通チェックを行います。



スプリング製造装置

環境試験

・乾熱試験:IEC 60512-11-9.11i/60068-2-2.Bb:温度125℃, 16時間
・湿熱試験サイクル:IEC 60512-11-12.11m/60068-2-30.Db:温度25/55℃, 湿度90-100%RH, 1サイクル
・低温試験:IEC 60512-11-10.11j/60068-2-1.A:温度-55℃, 2時間
・サーマルショック試験:IEC 60512-11-4.11d/60068-2-14.Na:温度-55/125℃, 5サイクル30分
・振動(正弦)試験:IEC 60512-6-4.6d/60068-2-6.Fc:10〜500Hz, 10g, 1オクターブ/分, 各軸方向10サイクル
・衝撃試験:IEC 60512-6-3.6c/60068-2-27.Ea:50g, 11ms, 3軸方向3衝撃
※ 振動試験並びに衝撃試験の間>50ns以上の瞬断が無い事。

・ハンダ付性:J-STD-002A, Test A, 245℃, 5秒間, ハンダSnAg3.8Cu0.7
・ハンダ付耐熱性:J-STD-020C, 260℃, 20秒
・耐湿性:J-STD-020C level 1
・耐腐食性:1)塩水噴霧試験:IEC 60068-2-11.Ka:48時間
2)二酸化硫黄ガス(SO2)試験:IEC 60068-2-42Kc:25ppm SO2, 25℃, 75%rHで96時間
3)硫化ガス(H2S)試験:IEC 60068-2-43Kd:12 68-2-43Kd:12ppm H2S, 25℃, 75%rHで96時間