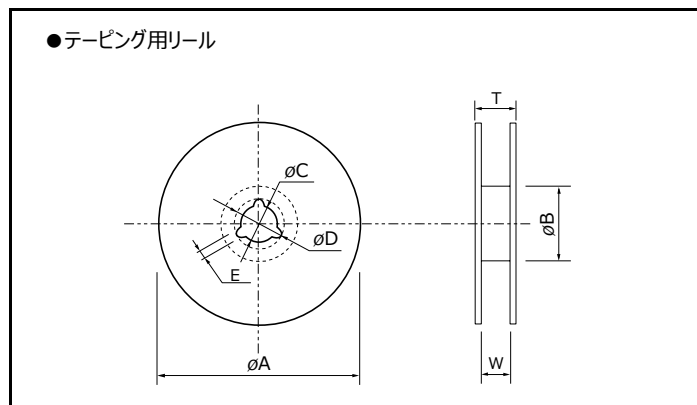
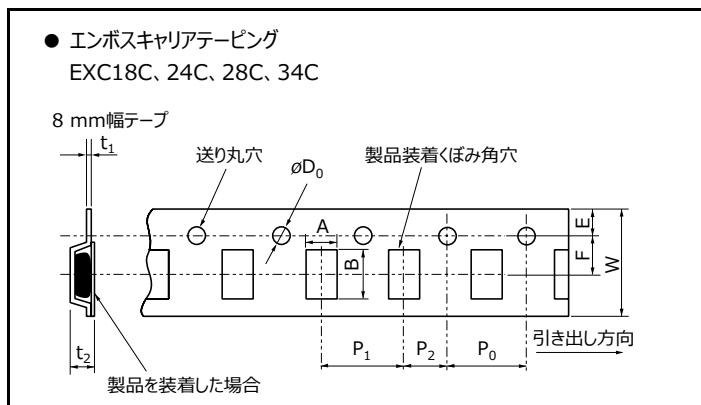
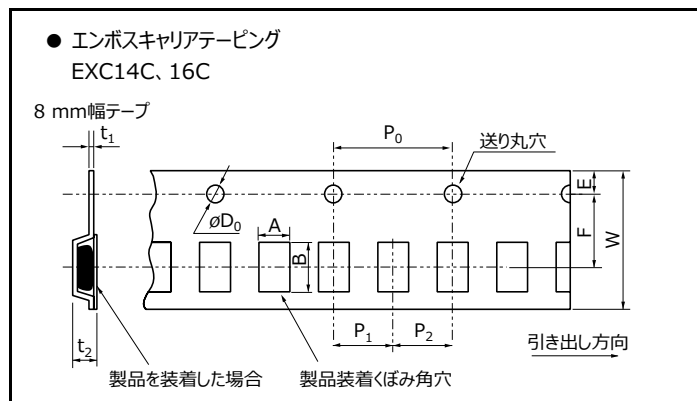
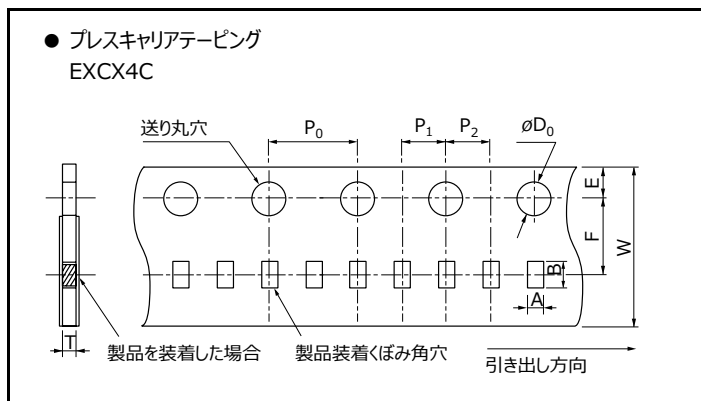


包装方法 (テーピング)

●標準数量

品番	サイズ	タイプ	テーピングの種類	ピッチ(P ₁) (mm)	数量 (pcs / リール)
EXCX4C	0605	単品	プレスキャリアテーピング	2	10000
EXC14C	0806				
EXC16C	0907		エンボスキャリアテーピング	4	5000
EXC24C	1210				
EXC34C	2012				
EXC18C	1608	アレイ			
EXC28C	2010				



プレスキャリアテーピング

単位: mm

品番	A	B	W	F	E	P ₁	P ₂	P ₀	øD ₀	T
EXCX4C	0.60±0.10	0.80±0.10	8.0±0.2	3.50±0.05	1.75±0.10	2.0±0.1	2.0±0.1	4.0±0.1	1.5 ^{+0.1} ₀	0.35 typ.

エンボスキャリアテーピング

単位: mm

品番	A	B	W	F	E	P ₁	P ₂	P ₀	øD ₀	t ₁	t ₂
EXC14C	0.75±0.10	0.95±0.10	8.0±0.2	3.50±0.05	1.75±0.10	2.0±0.1	2.0±0.1	4.0±0.1	1.5 ^{+0.1} ₀	0.25±0.05	0.85±0.15
EXC16C	0.77±0.10	0.99±0.10									0.80±0.15
EXC18C	1.00±0.10	1.80±0.10	8.0±0.2	3.5±0.1	1.75±0.10	4.0±0.1	2.0±0.1	4.0±0.1	1.5 ^{+0.1} ₀	0.25±0.05	0.80±0.05
EXC24C	1.20±0.15	1.45±0.15									0.90±0.15
EXC28C		2.25±0.15									0.90±0.15
EXC34C	1.50±0.20	2.30±0.20									0.90±0.15

標準リール寸法

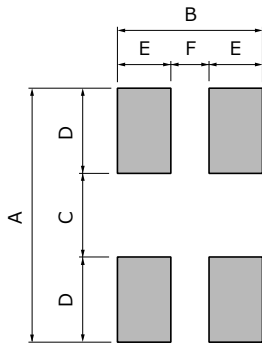
単位: mm

品番	øA	øB	øC	øD	E	W	T
EXCX4C	180.0±3.0	60.0±1.0	13.0±0.2	21.0±0.8	2.0±0.5	9.0±0.3	11.4±1.0
EXC14C			13.0±0.5				11.4±1.5
EXC16C							
EXC18C							
EXC24C							
EXC28C							
EXC34C							

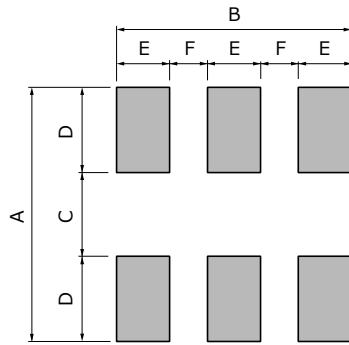
ランドパターン設計

● 単品

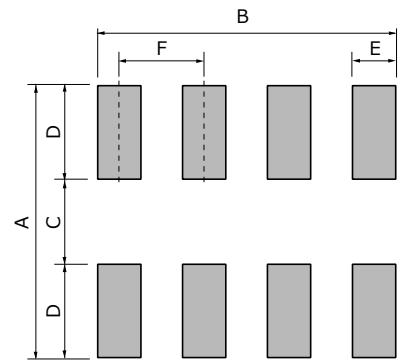
EXCX4C, 14C, 24C, 34C



EXC16C



● アレイ



品番	寸法					
	A	B	C	D	E	F
EXCX4C	0.80~ 0.90	0.60~ 0.75	0.20~ 0.30	0.30	0.20~ 0.25	0.20~ 0.25
EXC14C	0.80~ 1.00	0.80	0.30	0.25~ 0.35	0.30	0.20
EXC24C	1.60~ 2.00	0.95	0.70	0.45~ 0.65	0.35	0.25
EXC34C	2.60	1.20	1.10	0.75	0.40	0.40
EXC16C	0.99	0.85	0.33	0.33	0.15	0.20

品番	寸法					
	A	B	C	D	E	F
EXC18C	1.4	1.4	0.4	0.5	0.2	0.4
EXC28C	1.4	1.75	0.4	0.5	0.25	0.5

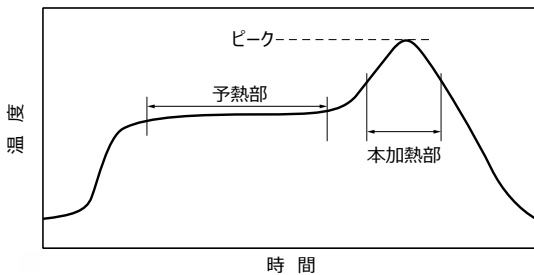
単位：mm

推奨はんだ付け条件

以下に、本製品の推奨はんだ付け条件に関する推奨条件及び注意事項を示します。

● リフローはんだ付け推奨条件

- ・リフローは 2 回まででご利用ください。
- ・保証温度を超える場合は、必ずご相談ください。
- ・基板及びはんだの種類毎に、製品端子部の温度及びはんだ付け性を予めご確認ください。



SnPb 系はんだの場合 (Sn-37Pb 系など)

	温度条件	時間
予熱部	140 °C ~ 160 °C	60 秒 ~ 120 秒
本加熱部	200 °C 以上	30 秒 ~ 40 秒
ピーク	235 ± 10 °C	10 秒以内

鉛フリーはんだの場合 (Sn-3Ag-0.5Cu 系など)

	温度条件	時間
予熱部	150 °C ~ 170 °C	60 秒 ~ 120 秒
本加熱部	230 °C 以上	30 秒 ~ 40 秒
ピーク	max. 260 °C	10 秒以内

● フローはんだ付け

- ・本製品は端子ピッチが狭く、端子間ブリッジが発生する可能性が高いため、フローはんだ付けはご遠慮ください。

《はんだごて修正》

- 当製品を熱風等により十分予熱し、こて先温度 350 °C 以下で 1 つの電極当たり 3 秒以下ではんだ付けを行ってください。
- 当製品に直接はんだごてが当たらないようにはんだ付けを行ってください。