

12 ホールドダウン用圧入ユニットの開発

Development of Hold Down Pressfit Unit

野瀬 泰宏	Yasuhiro Nose	精機事業部	技術部	マネージャー
天田 充浩	Mitsuhiro Amada	精機事業部	技術部	

キーワード：コネクタ、ホールドダウン、圧入、組立装置

要 旨

表面実装用コネクタの基板への実装強度を高める目的でホールドダウン(以下 H/D)と呼ぶ金具がそのコネクタに取り付けてあります。この H/D は、コネクタの形状、搭載される基板のフットパターン、実装方向等によって形状が千差万別である為、その H/D の種類毎に、それを圧入するユニットを専用設計しているのが現状です。この事によりコネクタ組立装置の開発納期の長期化によるコストアップの原因にもつながっています。今回この問題を改善する事を目標に図 1 に示す圧入ユニットを開発致しました。

SUMMARY

Metal components called hold-down are attached to surface mounting connectors for the purpose of enhancing the mounting strength of the board. The shape of hold-down is different based on the shape of contacts, the footpattern of the board, and the direction of mounting. Therefore, the press-fit unit has to be created for each hold-down. This problem increases the development cost and delays the development schedule for connector assembly equipment. To solve this problem, we developed a press-fit unit as shown in figure 1.