

目次

1 適用範囲	1	2.2	Joint Industry Documents	7
1.1 目的	1	2.3	JEDEC	7
1.2 クラスの分類	1	2.4	International Electrotechnical Commission Documents (IECドキュメント)	7
1.3 測定単位	1	2.5	ASTM	7
1.3.1 寸法の検証	1	2.6	Automotive Industry Action Group Documents (AIAGドキュメント)	7
1.4 要求事項の定義	1	3 要求事項	7	
1.4.1 許容基準	2	3.1 プレスフィットピンに関する要求事項	7	
1.5 工程管理要求事項	3	3.1.1 清浄性に関する要求事項	7	
1.6 優先順位	3	3.1.2 設計に関する要求事項	7	
1.6.1 矛盾事項	3	3.1.3 プレスフィットピンの接触部の仕上げ要求事項 ...	8	
1.6.2 附属書	3	3.2 プレスフィット技術に関するプリント基板の 要求事項	8	
1.7 「リード(英語:Lead)」という語彙の使用	3	3.2.1 プリント回路基板の設計要求事項	8	
1.8 略語および頭字語	3	3.2.2 材料に関する要求事項	9	
1.9 用語および定義	3	3.2.3 表面仕上げ	9	
1.9.1 プレスフィットピン接続	3	3.2.4 プレスフィットゾーンの認定と試験のための プリント基板の要求事項	9	
1.9.2 コンプライアントプレスフィットピン	3	4 試験	9	
1.9.3 コンプライアントプレスフィットゾーン	4	4.1 一般事項	9	
1.9.4 接触領域	4	4.2 組立前試験 - 試験グループ A	12	
1.9.5 表面仕上げの析出	4	4.2.1 ピンおよび試験用プリント基板の寸法の 検査 - A1	12	
1.9.6 パッド浮き	4	4.2.2 表面状態の光学検査 - A2	12	
1.9.7 パッドの膨れ	4	4.2.3 密着試験 - A3	12	
1.9.8 ラミネート(積層)基材の座屈	4	4.2.4 ばね力の測定 - A4	13	
1.9.9 白化	4	4.2.5 ピンおよびプリント基板の断面 - A5	13	
1.9.10 金属間の密接な接続	4	4.3 組立後試験 - 試験グループ B ~ F	14	
1.9.11 ジェット作用による変形 j	4	4.3.1 押し込み方法、および押し込み力の測定 - B1、C1、D1、E1、F1	14	
1.9.12 ピンシャフト	4	4.3.2 放置 - B2、C2、D2、E2	14	
1.9.13 ピンネック	4	4.3.3 突出側および挿入側の光学検査 - B3、C3+C6、D3+D10、E3+E7	14	
1.9.14 ピンショルダー	4	4.3.4 接触抵抗 - B4、C4+C7、D4+D11、E4+E8 ...	14	
1.9.15 コンプライアントプレスフィットゾーンの先端部	4	4.3.5 押し出し方法および押し出し力の測定 - B5、C8、D12、E9	15	
1.9.16 ストリップおよびストリップ厚さ	5	4.3.6 横断面および縦断面 - B6、C9、D13、E10	15	
1.9.17 押し込み力	5	4.4 環境試験 - 試験グループ C、D、E	17	
1.9.18 押し出し力	5	4.4.1 温度サイクル - C5、D5、E5	17	
1.9.19 引き抜き力	5	4.4.2 連続気候性 - D6	17	
1.9.20 押し抜き力	5	4.4.3 高温放置 - D7	17	
1.9.21 電氣的クリアランス	5	4.4.4 混合ガス流腐食試験 - D8	17	
1.9.22 ユーザー	6	4.4.5 振動試験 - E6	18	
1.9.23 製造者(組立者)	6	4.5 ウィスカ試験	18	
1.9.24 供給業者(サプライヤー)	6			
1.10 その他の要求事項	6			
1.10.1 要求事項の波及	6			
1.10.2 要員の力量	6			
1.11 検査手法	6			
1.11.1 照明	6			
1.11.2 拡大鏡	6			
2 関連文書	6			
2.1 IPCドキュメント	6			

4.5.1	2000時間放置 - E2	18	図 5-9	22	
4.5.2	ウイスカの検出 - D9、F3	18	図 5-10	22	
			図 5-11	ソルダレジストのクラック	22
5	許容基準	19	図 5-12	23	
5.1	試験グループ A	19	図 5-13	23	
5.1.1	密着性	19	図 5-14	デラミネーション(白化)の箇所	23
5.2	試験グループ B-E の許容基準	20	図 5-15	24	
5.2.1	光学検査	20	図 5-16	24	
5.2.2	断面に関する基準	28	図 5-17	24	
5.3	機械的事項	36	図 5-18	25	
5.3.1	押し込み力	36	図 5-19	25	
5.3.2	押し出し力	36	図 5-20	25	
5.4	電気	37	図 5-21	26	
5.4.1	接触抵抗	37	図 5-22	27	
			図 5-23	27	
附属書 A	略語および頭字語	38	図 5-24	27	
			図 5-25	28	
附属書 B	航空宇宙用途に関する要求事項	39	図 5-26	28	
			図 5-27	$j = 125 \mu\text{m}$	28
			図 5-28	29	
			図 5-29	29	
			図 5-30	29	
			図 5-31	30	
			図 5-32	31	
			図 5-33	31	
			図 5-34	31	
			図 5-35	32	
			図 5-36	32	
			図 5-37	33	
			図 5-38	33	
			図 5-39	34	
			図 5-40	34	
			図 5-41	35	
			図 5-42	35	
			図 5-43	35	
			表		
			表 3-1	一般的なプレスフィット用途の例	7
			表 4-1	試験シーケンス	10
			表 4-2	初回認定および生産変更の際に必要な認定試験	12
			表 4-3	温度サイクルのための試験条件	17
			表 5-1	ウイスカに関する文書化	26
			表 5-2	公称ホールサイズに関連する、ストリップ材料の厚さの違いによるプレスフィットゾーンの一般的な最小押し出し力	36