



## ご使用上の注意 Precaution Using the Product

○このホルダーでご使用になれるヒューズ管の最大定格は、ホルダーに示される定格値となります。  
(定格 125V,7A 以下のヒューズ管をご使用下さい。)

\*Applied fuse rating must keep 125V,7A or less.

○このホルダーでは、定格電流値の 30%以上のディレーティングを行ってご使用下さい。  
(定格 7A×70%=定常電流 4.9A 以下でご使用下さい。)

\*The operating current shall be derated 30% or more of rating current.  
(ex.7A×70%=4.9A→4.9A or less)

○ヒューズ管には電流値のディレーティングが必要です。ヒューズ管定格値の 30%程度ディレーティングするの  
が一般的ですが、ヒューズ管メーカーにより異なりますのでご確認下さい。

\*Each fuse requires amperage derating. Mostly require derate 30% from rating amperage, for secure reason you must confirm your fuse manufacturer before apply.

○接続電線は、ご使用電流に見合った電線をご使用下さい。

\*Use a wire an adequate size for current to be applied.

○ご使用になるヒューズ管の端面は、外はんだタイプをお奨めします。

\*The use of the fuse soldered outside of the cap is recommended.

○実用機器による動作確認を十分に行って下さい。

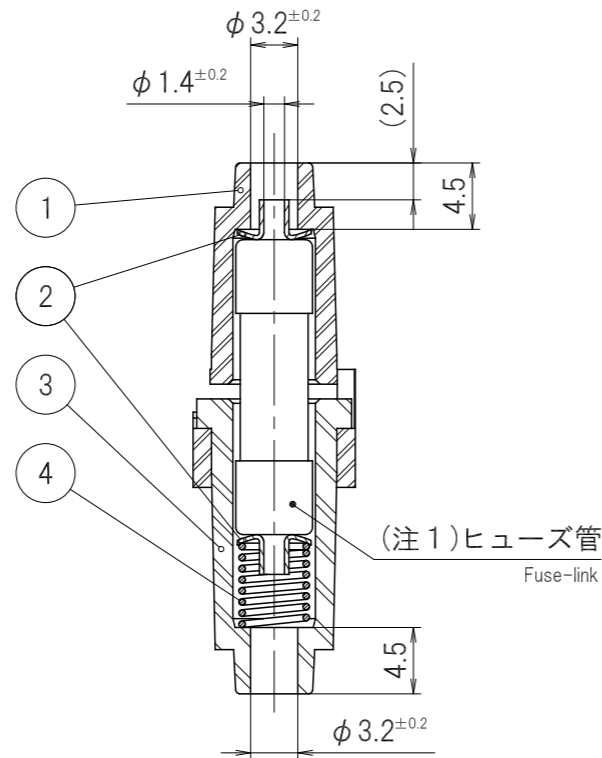
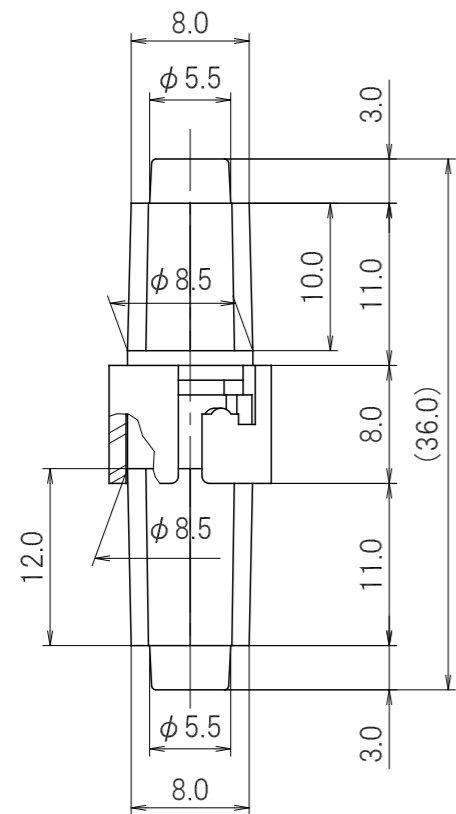
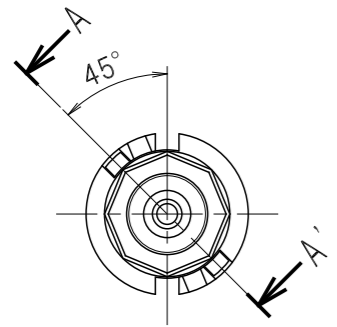
\*Please check action on using equipment.

## 【補足 / Supplement】

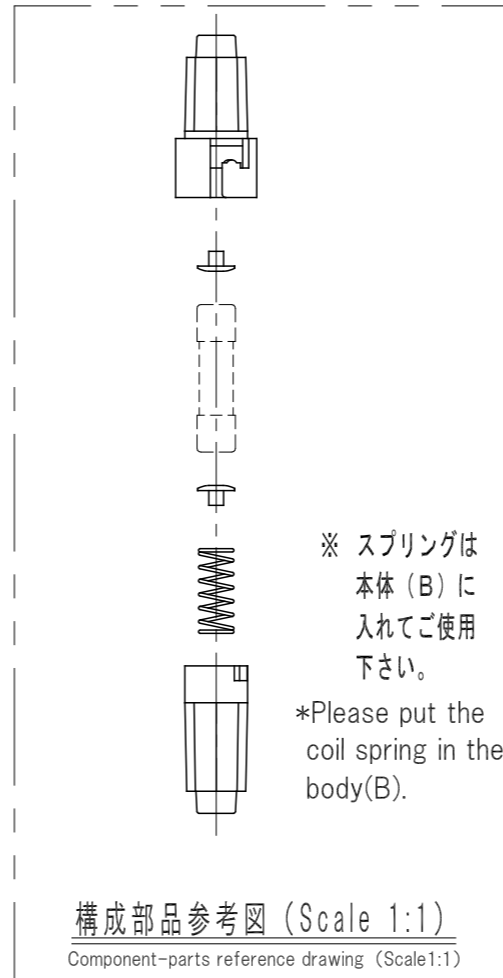
和文と英文で疑義が生じた場合、和文を優先します。

If there is any discrepancy between English and Japanese, the Japanese version should take precedence over the English one.

MARK 改版	DATE 日付	REVISION RECORDS 改版記事	SIGN 担当
△	2008.5.8	構成部品参考図及び注意事項を追記し、同図番にて新規書替え	I.Numata
△	2009.1.14	Rewriting for drawing maintenance 図面整備のため同図番にて新規書替え	T.Miura
△	2012.9.7	誤記訂正	A.Imamura
△			
△			



A-A' SECTION



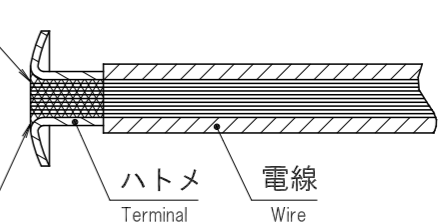
注記1：本図はφ5.2mm×20mmヒューズ管を実装した状態を図示しています。（製品にヒューズ管は含まれておりません。）  
Note1：This drawing is in condition to have installed a fuse-link. The fuse-link is not included in a product.

注記2：ハトメに電線を接続する際は、電線接続図に図示した様に行い、はんだ処理の後にはフラックスを完全に除去して下さい。  
Note2：Remove all remains flux on contact surface after soldering.

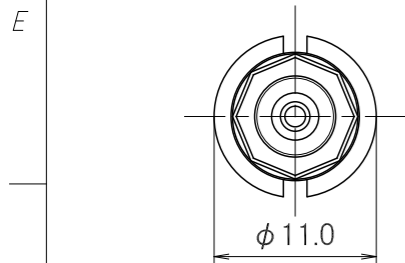
はんだ処理  
Soldering

（できるだけ筒部の内側まで流す）

フラックス除去  
Remove the flux



電線接続図  
Wire connection drawing



4	Coil spring スプリング	1	Steel wire 硬鋼線 φ0.45				
3	Body (B) / Black 本体 (B) / 黒	1	Polybutylene Terephthalate PBT (GF)	94V-0			
2	Terminal ハトメ	2	Brass 黄銅 t0.3			Tin plated すずめつき	
1	Body (A) / Black 本体 (A) / 黒	1	Polybutylene Terephthalate PBT (GF)	94V-0			
No. 番号	PARTS NAME 部品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	UL	FINISH 処理	REMARKS 備考	
APPROVED 承認	Y.Kodama 2009.1.16	GENERAL TOLERANCE 一般公差	NAME 名称	F-45 外観図			ISSUED 出図
CHECKED 検査	K.Yui 2009.1.15	UNDER 5.00	CUSTOMER カスタマー	標準品			
DRAWN 製図	T.Miura 2009.1.14	5.01~ 20.00					
DESIGNED 設計		OVER 20.00					
UNIT 単位	mm	SCALE 尺度	2:1		DRAWING No. 図面番号	REVISION 版数	PAGE ページ
◎			F-0045A1			03	1/1

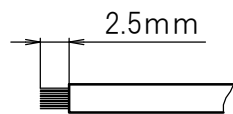
出図印なき図面は参考図とする  
図面を実測しないこと

F-45 ハトメへの電線はんだ付け方法例

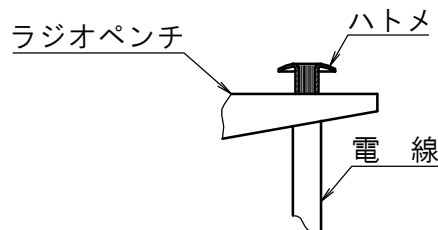
MARK 記号	DATE 日付	REVISION RECORDS 改版記事	SIGN 担当
△	2014.3.11	図面整備のため、新図枠にて新規書替。	K.Shimono
△			
△			
△			

電線はんだ付け手順

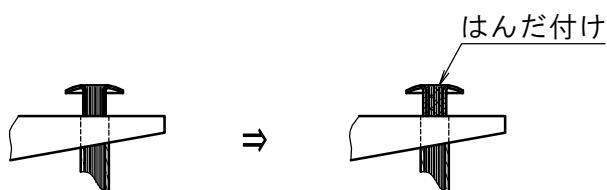
1. 電線の絶縁被覆を2.5mmストリップする。



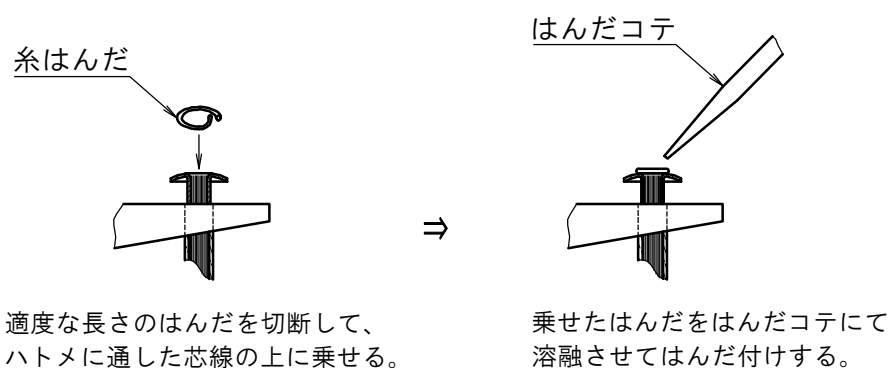
2. 電線をラジオペンチ等で軽く押さえてから、ハトメの孔に芯線を通す。



3. ハトメに通した芯線にはんだ付けを行う。

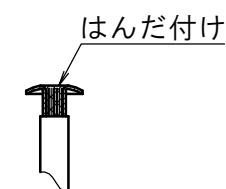


4. はんだ付け作業の例



◎注意事項；

A. はんだ付け作業



・ はんだ付け作業は、はんだがハトメ内部（筒状箇所）にも流れる様に行ってください。

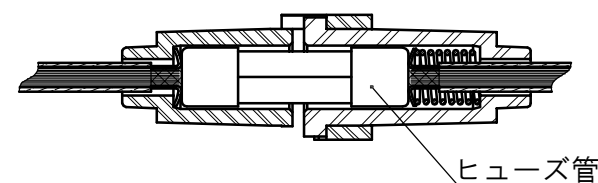
B. フラックス洗浄

・ はんだ付け後は、接触到悪影響がでる場合がありますので、接触面のフラックスを完全に除去してから御使用下さい。

C. はんだ付け温度及び時間

・ 電線被覆がはんだ時の熱で変形等の影響を受けない範囲の温度と時間にて、はんだ付けを行ってください。

◎使用状態を表す参考図（断面）



APPROVED 承認	H.Kinoshita 2014.3.11	GENERAL TOLERANCE 一般公差	NAME 名称	F-45 ハトメへの電線はんだ付け方法例	ISSUED 出図
CHECKED 照査	Y.Sakuragi 2014.3.11	UNDER 1.00 未満	CUSTOMER カスタマー	—	
DRAWN 製図	K.Shimono 2014.3.11	1.00 ~4.99	DRAWING No. 図面番号		
DESIGNED 設計		OVER 5.00 以上	VERSION バージョン	REVISION 改版	
UNIT 単位	mm	SCALE 尺度	1.5:1	PAGE ページ	

出図印なき図面は参考図とする  
図面を実測しないこと