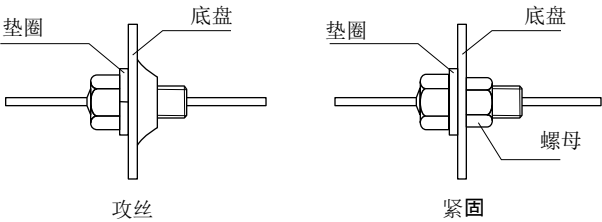


使用上的注意事项与包装数量

■ 安装方法

1. 螺钉型

螺钉型贯通形EMI过滤器，在不可焊接的铝制底盘上也可以使用。
根据产品品种的不同，本公司规定了固定过滤器外壳的扭矩，因此，请务必使用专业扭矩螺丝刀，并在扭矩规定范围内作业。



紧固时建议的底盘孔尺寸

M3	Type	φ 3.2
M3.5	Type	φ 3.7
M4	Type	φ 4.2
M5	Type	φ 5.2

2. 当使用焊接型号为FTA3S、56S的贯通形过滤器时，请注意以下几点：

- 关于使用的焊料
请使用熔点（液态状）165℃以下的低熔点焊料。
- 关于焊接条件
请在回流焊接炉中焊接。避免急剧加热、冷却。预热至130℃后，马上进行焊接。
焊接时，注意回流区的最高温度应在220℃以下，作业时间请保持在10秒钟以内。

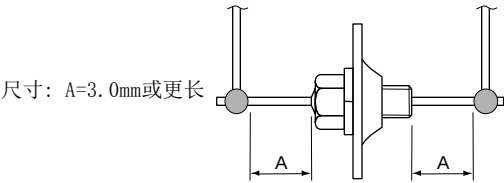
●建议的焊接孔尺寸

FTA 3S	φ 3.4
FTA 56S	φ 5.8

■ 焊接中端子

1. 若使用烙铁头进行焊接，据烙铁头的不同应考虑到焊接的粘附强度，故建议使用内部焊料。产品中端子具有优越的焊接耐热性。

- 建议方法
请使用热容量尽可能大的烙铁头。
烙铁头最高温度300℃以下，施加时间不得超过10秒钟，焊接时尽可能地远离电容器本体3mm以上。



2. 使用时请不要弯折中端子。在不得已必须要弯折的情况下，务必注意不要给EMI过滤器本体带来任何机械应力。

■ 建议的拧紧力矩

型号	拧紧力矩
FTA30, FTB30, FTT30, FTA32	0.245N•m
FTA35, FTP30	0.441N•m
FTT4C, FTT41	0.343N•m
FTA41, FTP40, FTT40, FTA4D	0.539N•m
FTA5B, FTA5C, FTA5D, FTB50	
FTP82	0.686N•m

■ 最低包装数量

型号	单位数量
FTA30, FTA4#, FTA4D, FTA35	200 个
FTB30, FTT30, FTT40	
FTP30, FTP40	
FTA3S	
FTA5B, FTA5C, FTA5D	100 个
FTB50, FTA56S	
FTB82	25 个