

技術指定書 TECHICAL SPECIFICATION		ATAD-E2414		△の数 COUNT	訂正記事 REVISIONS	設計 BY	検図 CHKD	年月日 DATE
名 称 TITLE ST40X-24S-CV1 コネクタ 結線手順書			△1	1	RE-E-09682	長沼	田中	03.12.24
			△2	1	RE-E-10519	菊地	田中	05.2.22

1. 適用範囲

本指定書は、ST40X-24S-CV1 を結線する際の作業手順について規定する。

2. 対象コネクタ

製品名 : ST40X-24S-CV1 ... プラグコネクタ
製品コード : CL241-0023-8

製品名 : ST40X-CM (5. 8) ... クランプ金具
製品コード : CL241-0024-0

製品名 : ST40X-BS (5. 8) ... ケーブルブッシング
製品コード : CL241-0025-3

△ 3. 作業手順

別紙を参照願います。

TO

 ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.	作成 WRITTEN	設計 DESIGNED	査閲 REVIEWED	承認 APPROVED	出図 RELEASED
	Q2 技 03.05.28 長沼	Q2 技 03.05.28 長沼	Q2 技 03.05.28 西松	Q2 技 03.05.28 田中	

平成15年5月28日

ST40X-24S-CV1 コネクタ 結線手順書

① 適合ケーブル：河村電線工業株式会社 製

多心ビニル丸形コード

KVCTF

ケーブル外径 $\phi 5.8 +0/-0.2$ mm

24c×AWG30

(7/0.10TA)

色：クロ

ヒロセ電機株式会社

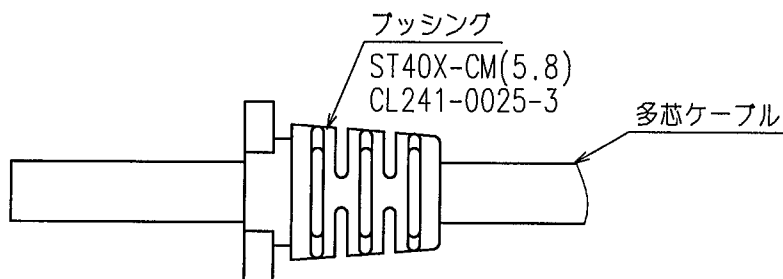
技術本部 IF技術部 Q2技術課

手 順

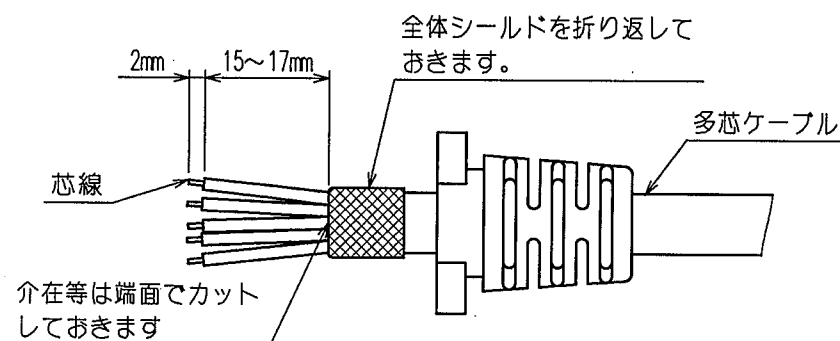
作 業 内 容

1. ケーブル
端末処理

1-1. 端末処理を行う前にケーブルにフッシング：ST40X-CM(5.8)を通して
おきます。

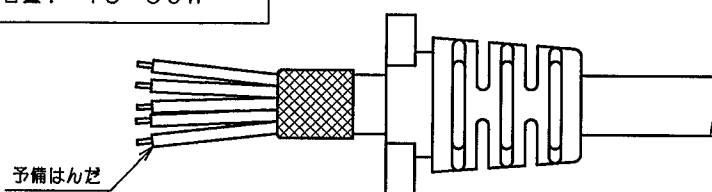


1-2. 芯線及び各ケーブル外被に傷を付けない様に図中寸法にて端末処理を行います。

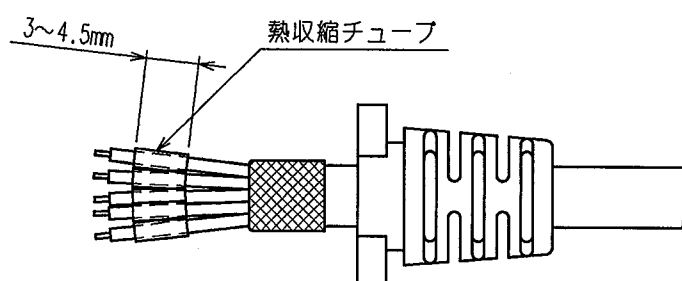


1-3. 芯線に予備はんだを行います。

手はんだ条件
推奨温度 : 280~320℃
推奨時間 : 4秒以下
推奨コテ容量 : 15~30W



1-4. 各ケーブルに熱収縮チューブを通しておきます。熱収縮チューブは住友電工製の
スミチューブF4相当を使用して下さい。(相当品なければ一つ飛ばしで熱収縮
チューブを通します。例：ピンNO.1,2に通して3,4は通さず、5,6
に通して・・・)

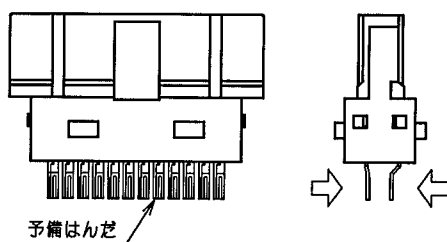


手 順

作 業 内 容

2. はんだ付け

2-1. コネクタユニットの端子部に予備はんだを行います。



手はんだ条件

推奨温度 : 280~320℃

推奨時間 : 4秒以下

推奨コテ容量 : 15~30W

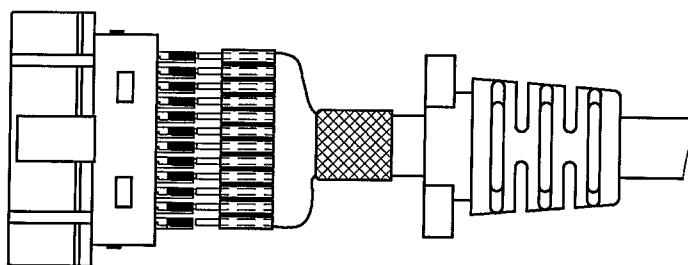
2-2. 各端子と芯線のはんだ付けを行います。

手はんだ条件

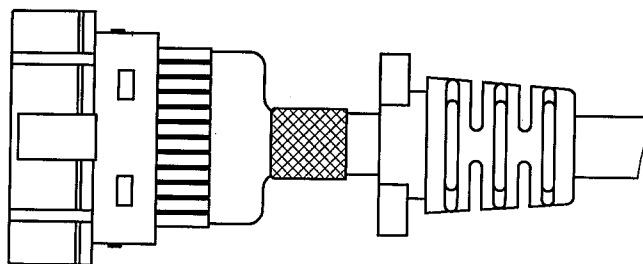
推奨温度 : 280~320℃

推奨時間 : 4秒以下

推奨コテ容量 : 15~30W



2-3. はんだ付け後、熱収縮チューブを端子部が隠れるところまで戻して収縮させます。

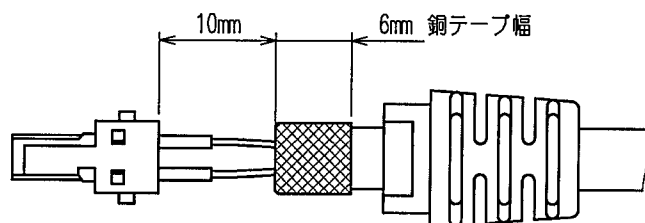


手 順

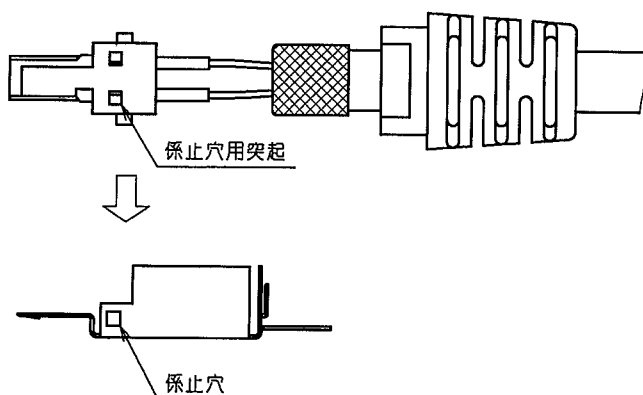
作 業 内 容

3. シールドケース組み込み

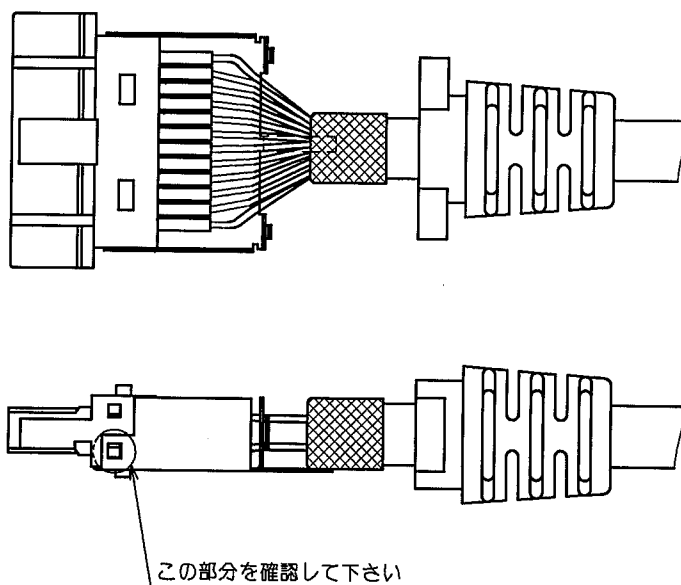
3-1. ケーブルシース部をしごいて長さを調節し、折り返した全体シールドに銅テープを約1回半巻き付けておきます。



3-2. はんだ付け後のコネクタユニットにシールドケース(A)を組み込みます。シールドケース(A)の係止穴にコネクタユニットの突起が確実に入っていることを確認して下さい。(パチンと音がするまではめ込んで下さい。)



【 組み込み状態図 】

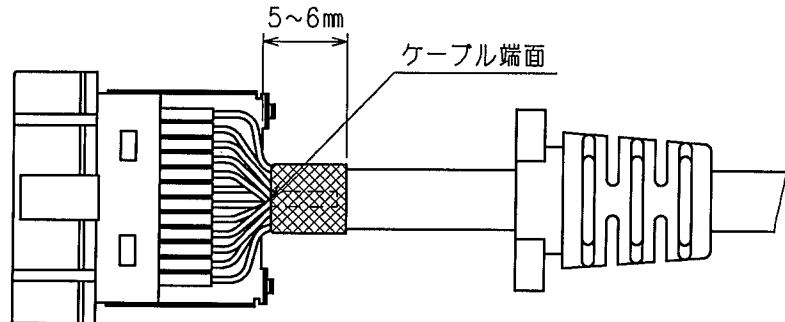


手 順

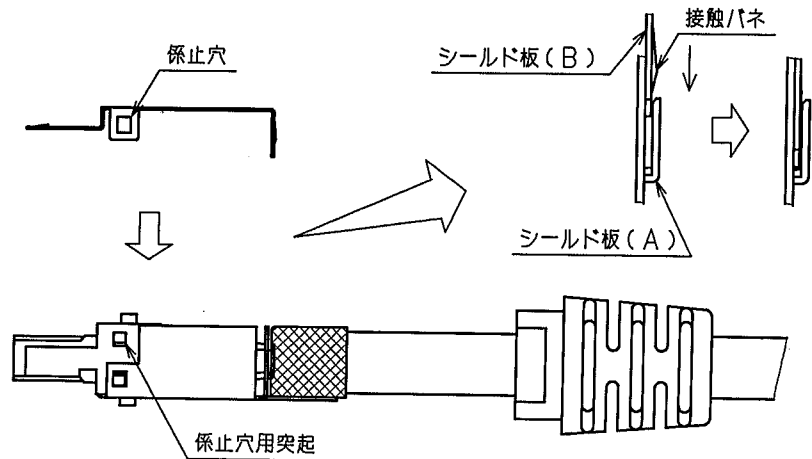
作 業 内 容

3. シールドケース組み込み

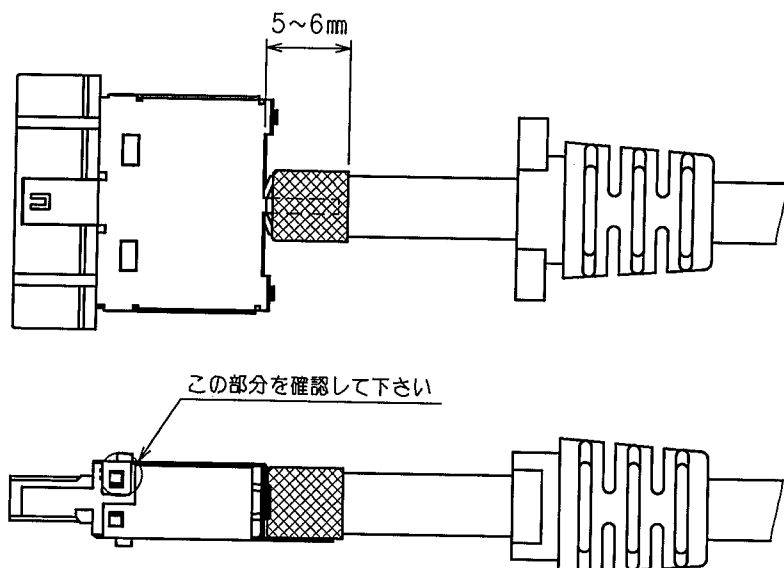
3-3. 3-2手順後の芯線部をたわませ、ケーブル端面と銅テープまでの長さを調節します。



3-4. 3-3手順後のコネクタユニットにシールドケース(B)を組み込みます。
シールドケース(A)との接触部は下図の様に組み込みをします。
シールドケース(B)の係止穴にコネクタユニットの突起が確実に入っていることを確認して下さい。(パチンと音がするまではめこんで下さい。)



【 組み込み状態図 】



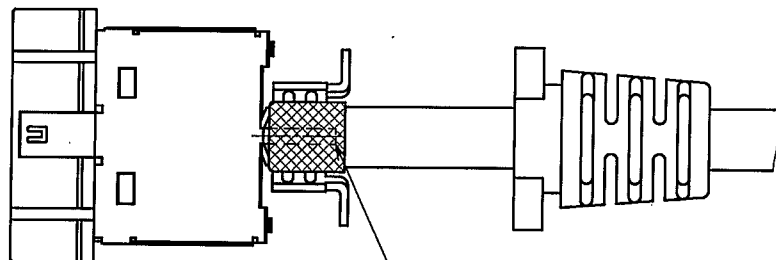
手 順

作 業 内 容

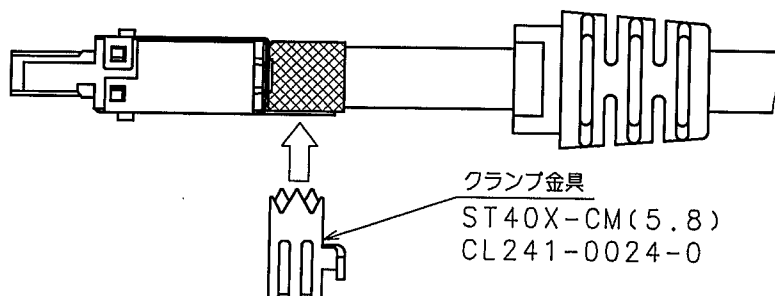
4. シールド
加締め

4-1. 3-3手順後にシールド部のカシメを専用治具にて行います。シールドケース (A) とケーブルシールド部がクランプ金具: ST40X-CM(5.8) により確実に接触されているか確認して下さい。

また、カシメ前にシールドケース (A) のカシメ部分をケーブル側面にくる様に調整し、確実にクランプ金具: ST40X-CM(5.8) で共カシメしてください。



この部分の位置を調整して下さい

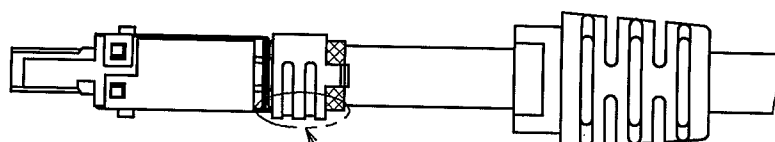
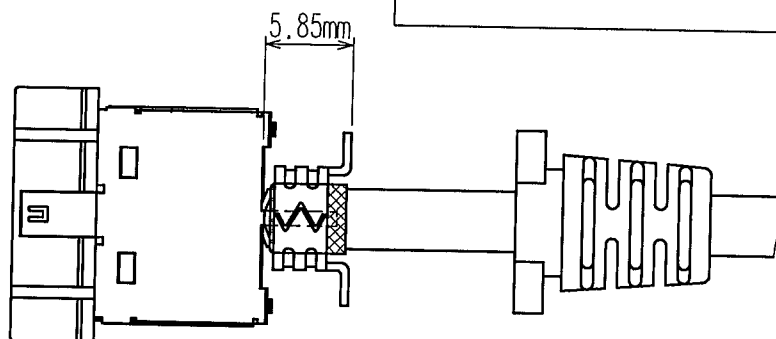


クランプ金具
ST40X-CM(5.8)
CL241-0024-0

【 組込み状態図 】

専用カシメ治具

△ ST40X-CM(5.8) / CK-MP



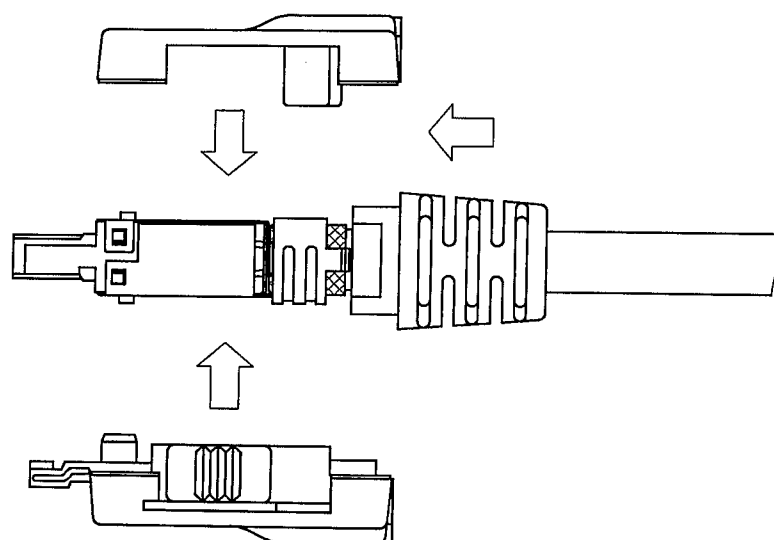
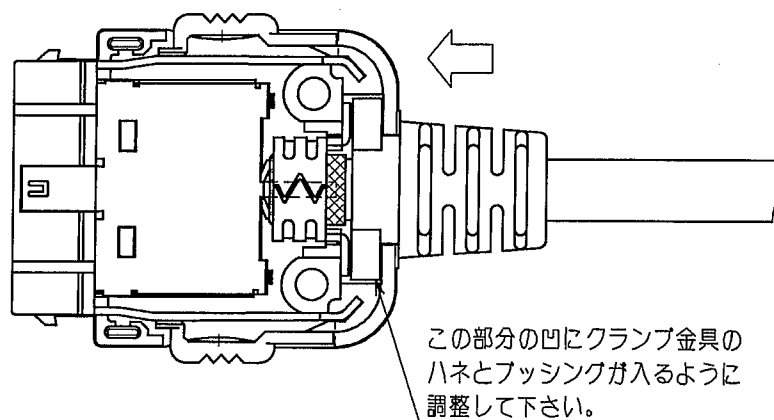
この部分を確認して下さい

手 順

作 業 内 容

5. カバーケース
組込み

5-1. カバーケースの組込みを行います。プッシング：ST40X-BS(5.8)はカバーケースに組み込める位置までずらしてください。



5-2. ネジを締め付けて完成となります。

推奨ネジ締め付けトルク値
1.5~2.2 kg・cm
(電動トルクドライバー)

