

技術 指定書		ATAD-E2720		△の数		訂正記事		担当	検図	年月日
TECHNICAL SPECIFICATION				COUNT		REVISIONS		BY	CHKD	DATE
名 称 TITLE		△		△		DLS-E-0000/40(0)		安田	西松	18.2.28
ST40X-18S-CV1		△		△						..
コネクタ結線手順書		△		△						..
		△		△						..
		△		△						..
		△		△						..
		△		△						..

1. 適用範囲

本指定書はST40X-18S-CV1のケーブル結線手順について規定する。

2. 対象コネクタ

<プラグコネクタ>

製品名 : ST40X-18S-CV1

製品コード: CL241-0062-0

<クランプ金具>

製品名 : ST40X-CM(5.8)

製品コード: CL241-0024-0

<フッシング>

製品名 : ST40X-BS(5.8)

製品コード: CL241-0025-3

3. 適合ケーブル

ケーブル外径 : $\phi 5.8 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$ mm

信号線 : 18c x AWG30、2c x AWG28

ケーブル構造図(例)

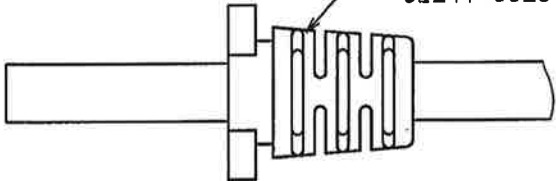
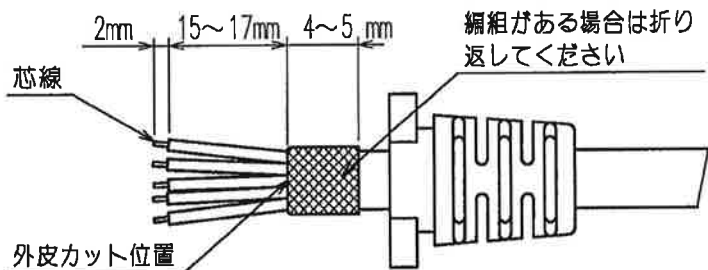
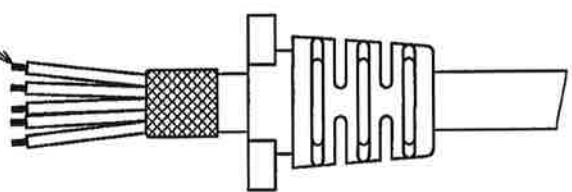
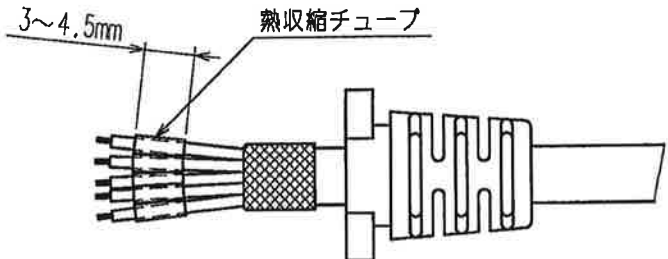
4. 作業手順

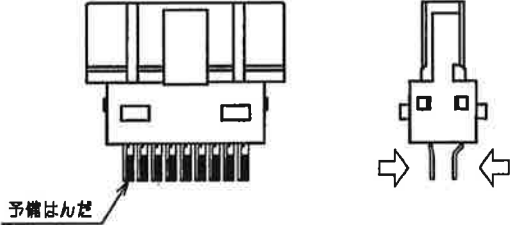
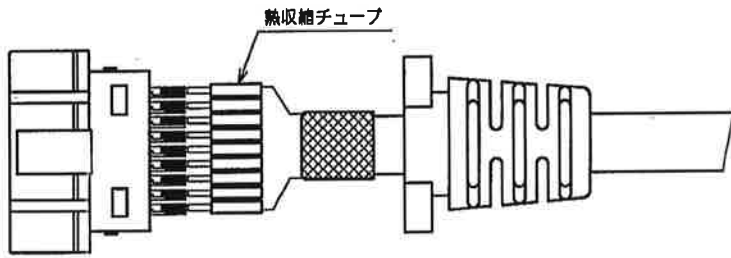
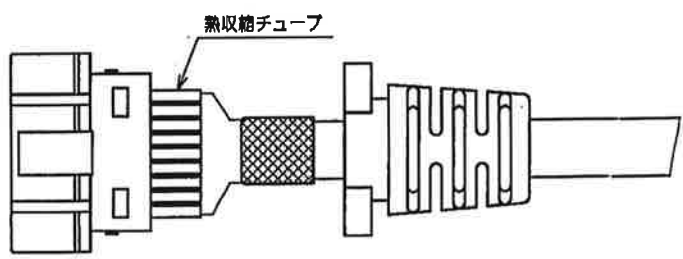
2頁~7頁を参照願います。

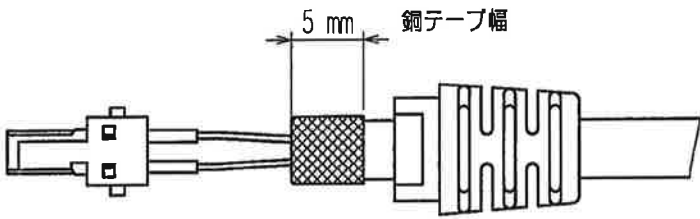
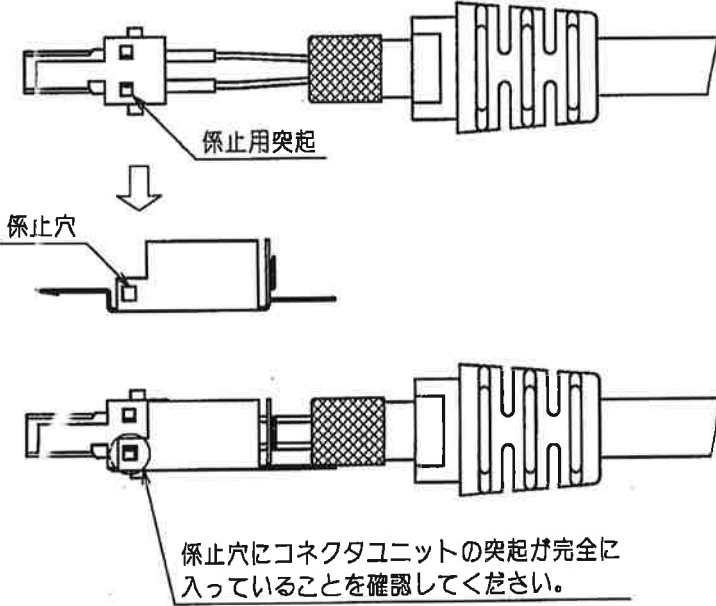
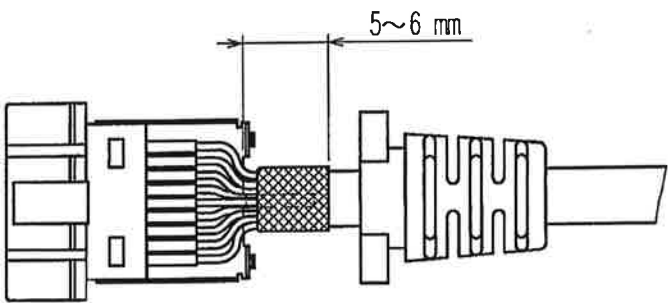
配布先 TO	作 成		設 計		検 図		承 認		出 図	
	WRITTEN		DESIGNED		CHECKED		APPROVED		RELEASED	
	Q2校 '01.3.26 長沼		Q2校 '01.3.26 長沼		Q2校 '01.3.26 市川		Q2校 '01.3.26 鈴木			

HRS ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

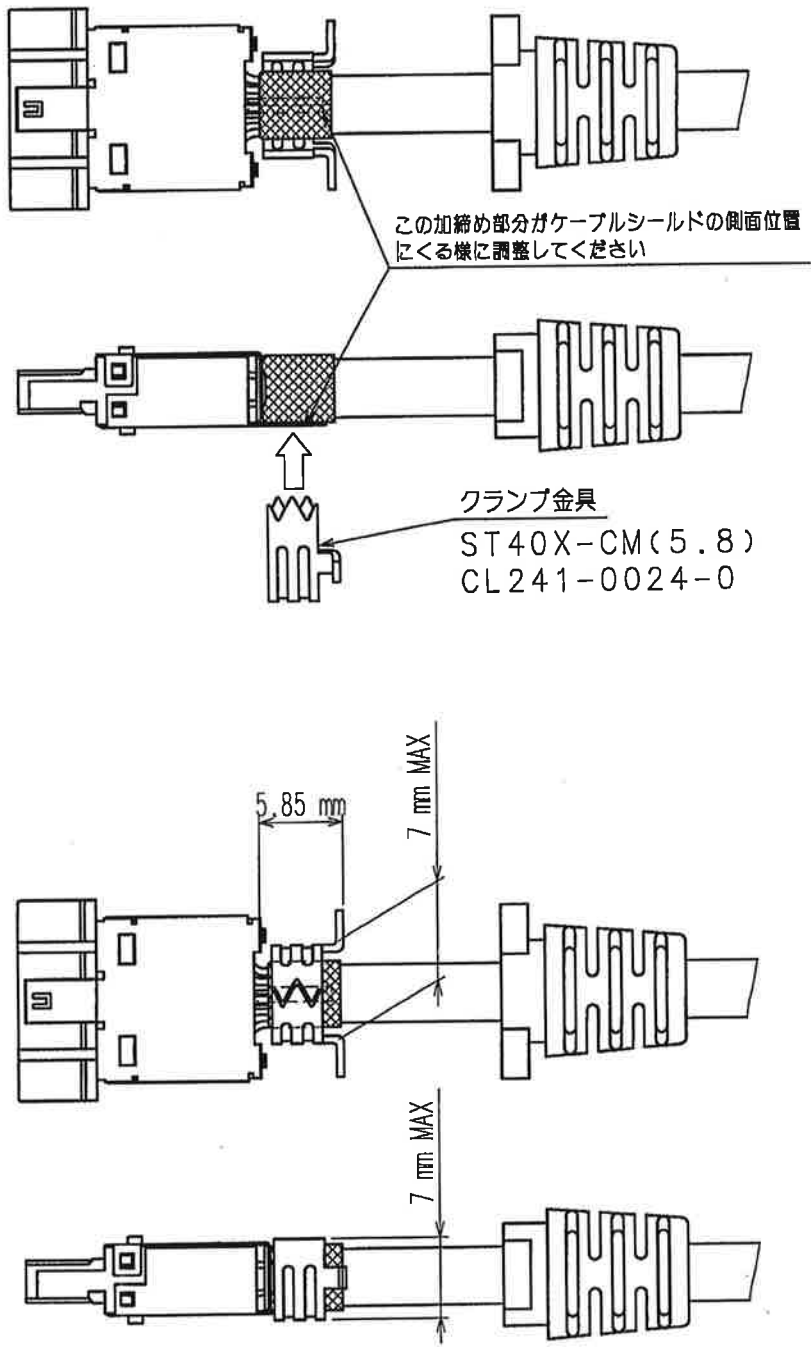
FORM NO.213

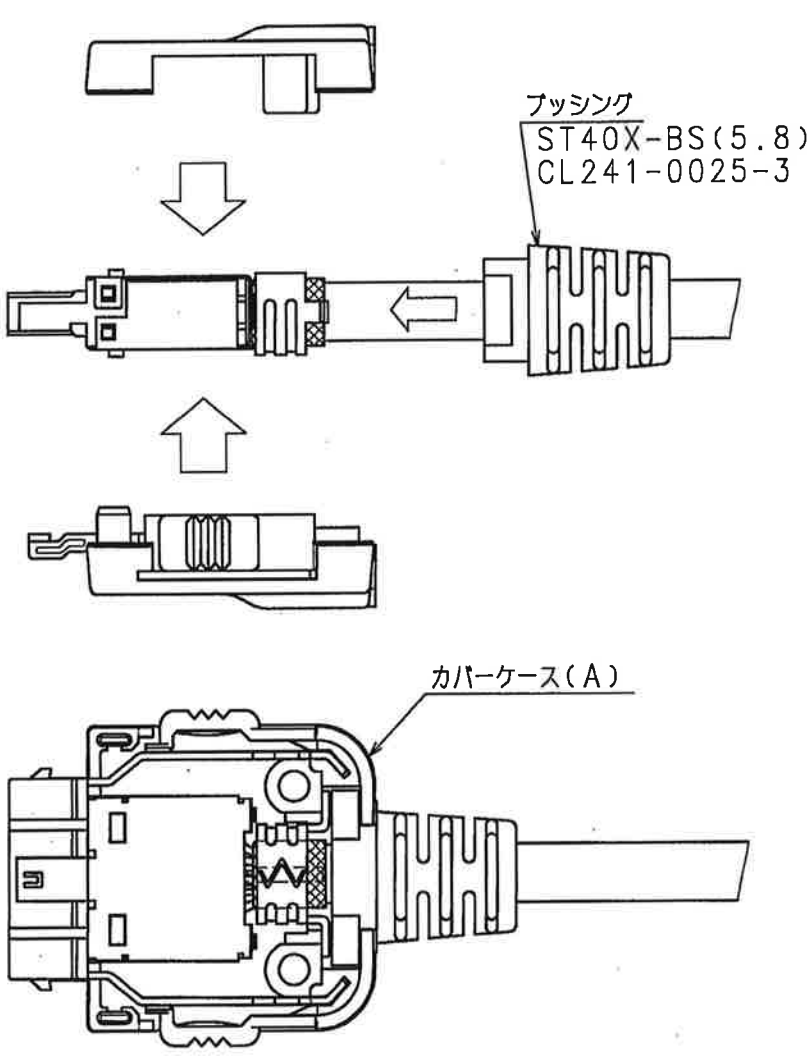
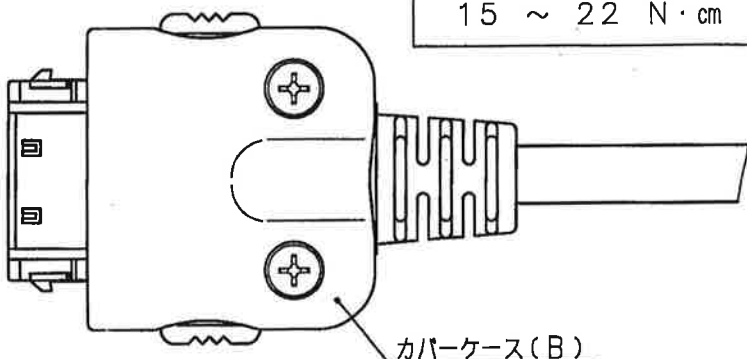
手 順	作 業 内 容
1. ケーブル 端末処理	1-1. 端末処理を行う前にケーブルにプッシング：ST40X-BS(5.8)を通しておきます。 プッシング ST40X-BS(5.8) CL241-0025-3  1-2. 芯線及び各ケーブル外被に傷を付けない様に図中寸法にて端末処理を行います。ケーブル内にアルミテープ、介在等が入っている場合は取り除いてください。 2mm 15~17mm 4~5mm 芯線 外皮カット位置 編組がある場合は折り返してください  1-3. 芯線に予備はんだを行います。 予備はんだ条件 推奨温度 : 400℃以下(鉛フリー半田) 推奨時間 : 1秒以下 ※熱回復特性の良い半田こてを推奨 予備はんだ  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・・・) 3~4.5mm 熱収縮チューブ 

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。 予備はんだ条件 推奨温度 : 400℃以下 (鉛フリー半田) 推奨時間 : 1秒以下 ※ 熱回復特性の良い半田こてを推奨  2-2. 各端子と芯線のはんだ付けを行います。 尚、はんだ付けの際は端子に負荷をかけない様注意してください。 はんだ条件 推奨温度 : 400℃以下 (鉛フリー半田) 推奨時間 : 2秒以下 ※ 熱回復特性の良い半田こてを推奨  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. グランドパン (A) 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グランドパン(A)を組み込みます。 グランドパン(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ください。 (パチンと音がするまではめ込んで下さい。)  3-3. ケーブルを回転もしくは芯線部をたわませてフォーミングし、ケーブル端面と銅テープまでの長さを調節しておきます。 

手 順	作 業 内 容
4. グランドパン (B) 組み込み	4-1, 3-3手順後のコネクタユニットにグランドパン(B)を組み込みます。 グランドパン(A)との接触部は下図の様に組み込みをおこないます。 グランドパン(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。) 係止穴 グランドパン(B) 接触パネ グランドパン(A) 係止穴用突起 コネクタユニットの突起が確実に穴に入っていることを確認して下さい 5~6 mm グランドパン(b)の接触パネがグランドパン(A)に確実に接触していることを確認して下さい 係止穴にコネクタユニットの突起が完全に入っていることを確認して下さい

手 順	作 業 内 容
5. クランプ 加締め	5-1. 4-1 手順後にシールド部のクランプ加締めをおこないます。グラウンドパン(A)とケーブルシールド部がクランプ金具: ST40X-CM(5.8)を加締めることにより確実に接触されていることを確認してください。 尚、カシメ前にグラウンドパン(A)のカシメ部分をケーブル側面にくる様に調整してください。  この加締め部分がケーブルシールドの側面位置にくる様に調整してください クランプ金具 ST40X-CM(5.8) CL241-0024-0 5.85 mm 7 mm MAX

手 順	作 業 内 容
6. カバーケース 組込み	6-1. 5-1手順後にカバーケースの組込みをおこないます。 プッシング：ST40X-BS(5.8)はカバーケースに組込める位置まで ずらしてください。  プッシング ST40X-BS(5.8) CL241-0025-3 カバーケース(A) 6-2. タッピン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 (電動トルクドライバー) 15 ~ 22 N・cm カバーケース(B)