

1. 適用範囲

本指定書は、ST40X-36S-CV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-36S-CV(80)・・・プラグコネクタ
製品コード : CL241-0034-4-80

製品名 : ST40X-CM1(6.8)・・・クランプ金具
製品コード : CL241-0063-2

製品名 : ST40X-BS1(6.8)・・・ケーブルブッシング
製品コード : CL241-0064-5

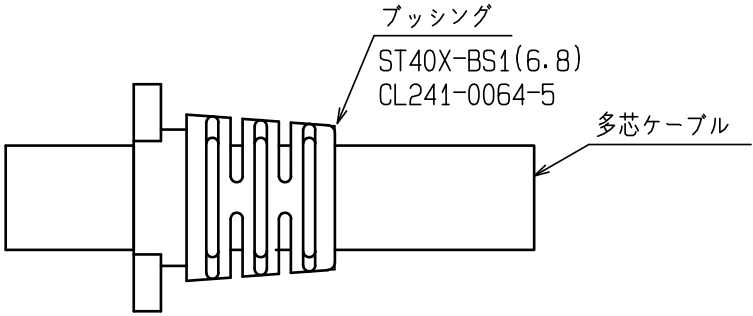
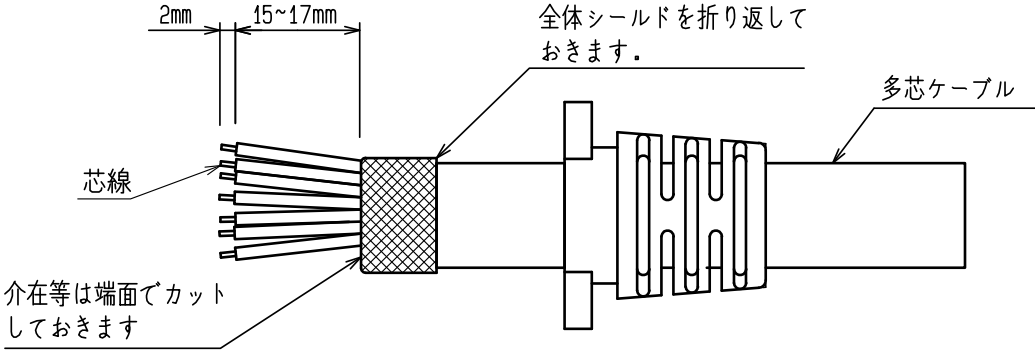
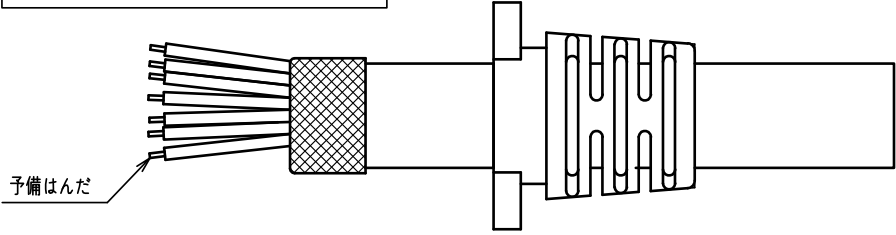
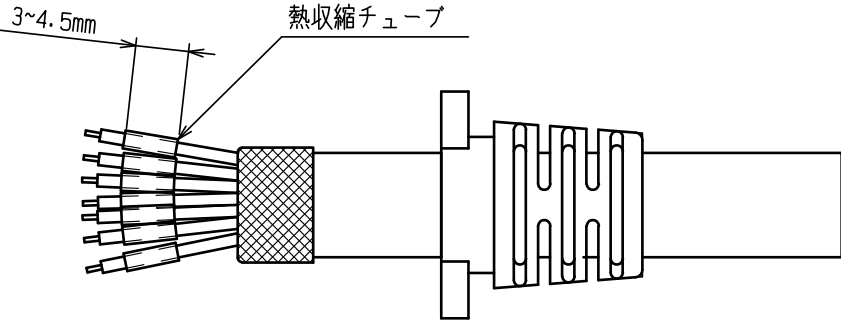
3. 作業手順

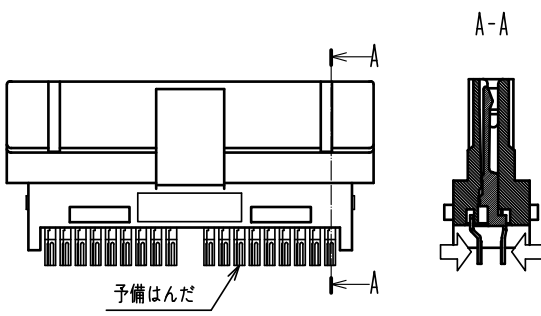
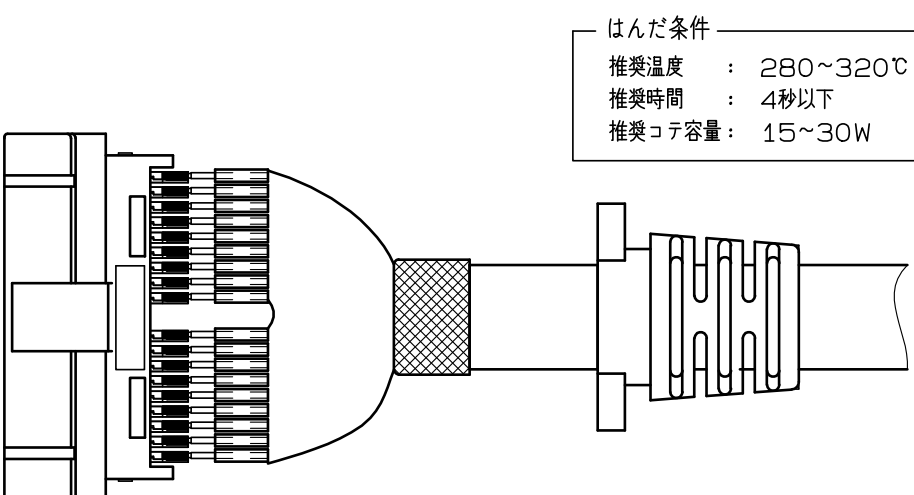
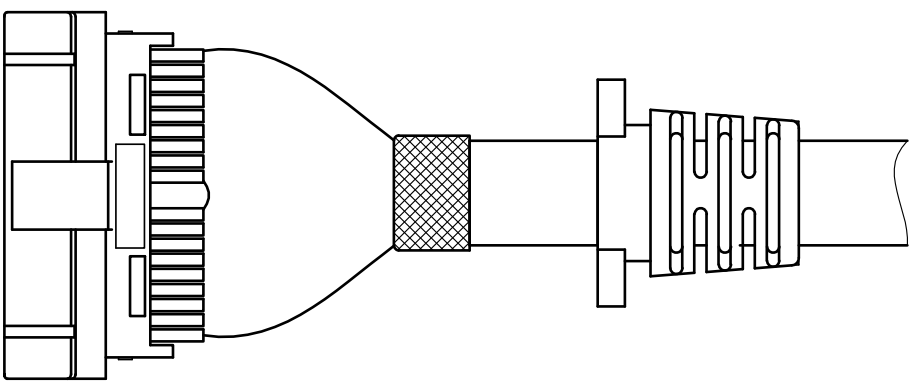
別紙を参照願います。

4. 適合ケーブル

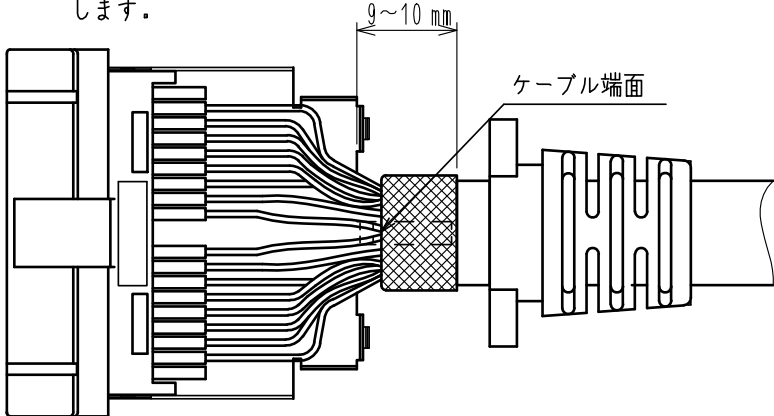
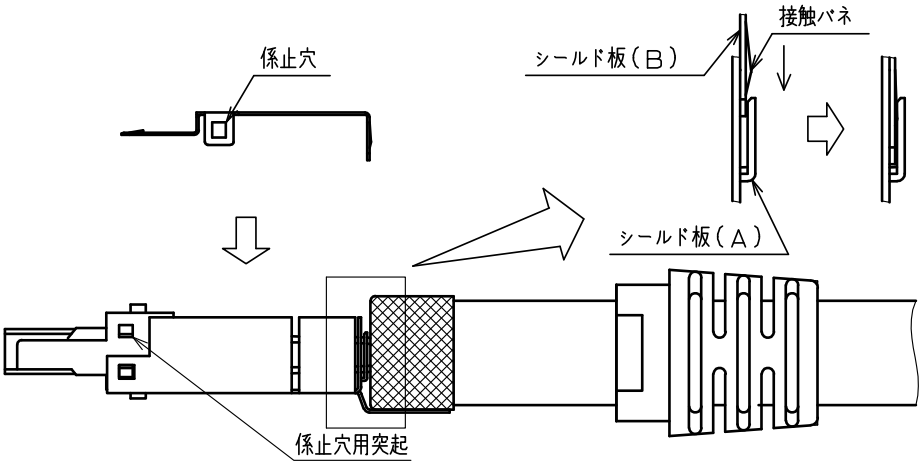
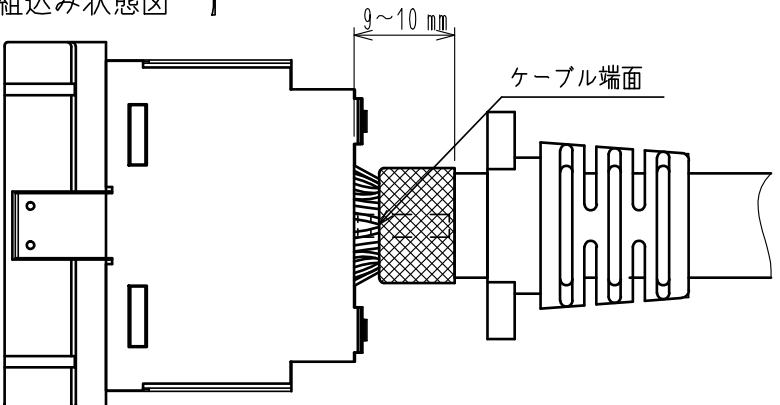
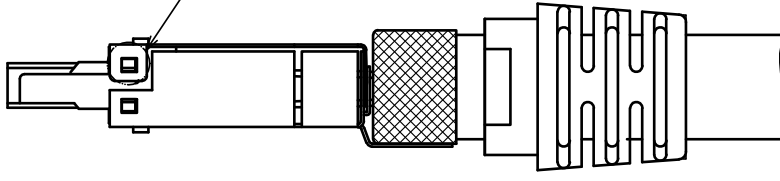
多心ビニル丸形コード
ケーブル外径 $\phi 6.8 \pm 0.15\text{mm}$
36c×AWG30

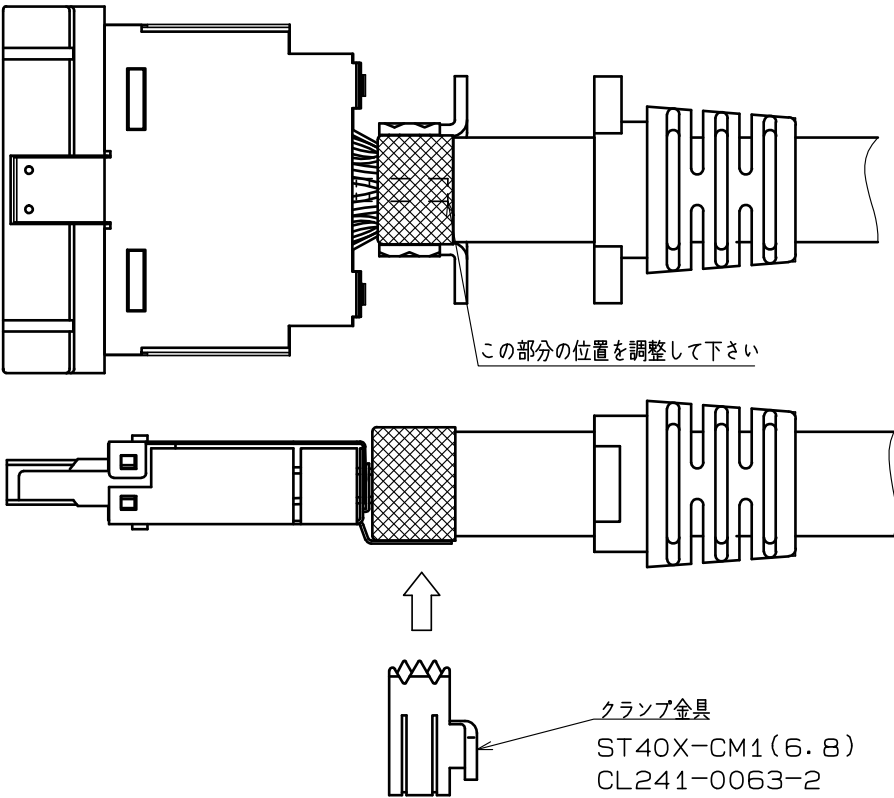
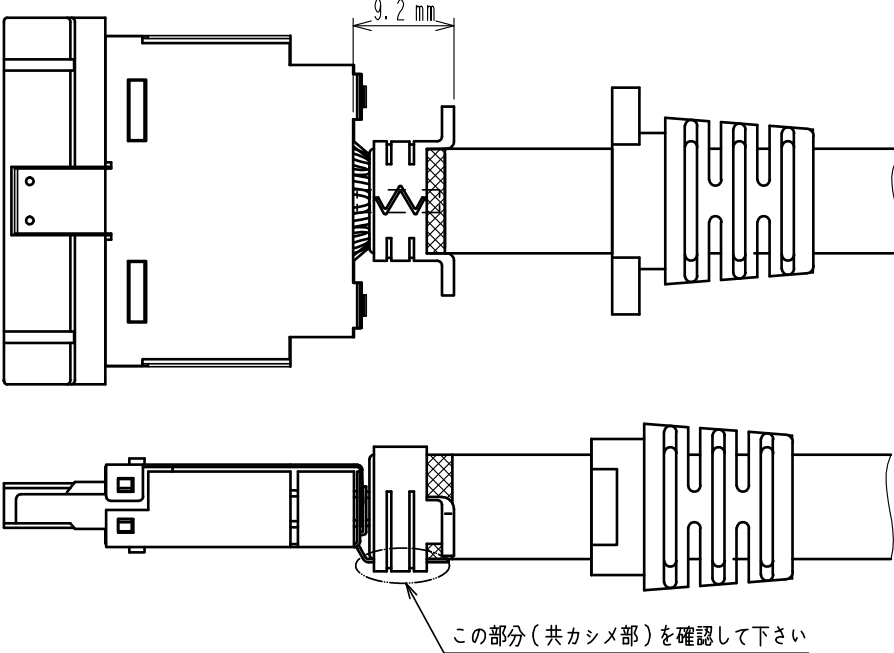
	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	1	DIS-E-00003640(B)	SN. TOYOSHIMA	TU. TANIGUCHI	20201204
名 称 T I T L E ST40X-36S-CV 結線手順書			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	RI. TAKAYASU	20101115
			CHECKED	TA. ASO	20101115
			CHARGED	KO. KAWAMURA	20101111
			WRITTEN	KO. KAWAMURA	20101111
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-E2940		△ 1 / 7

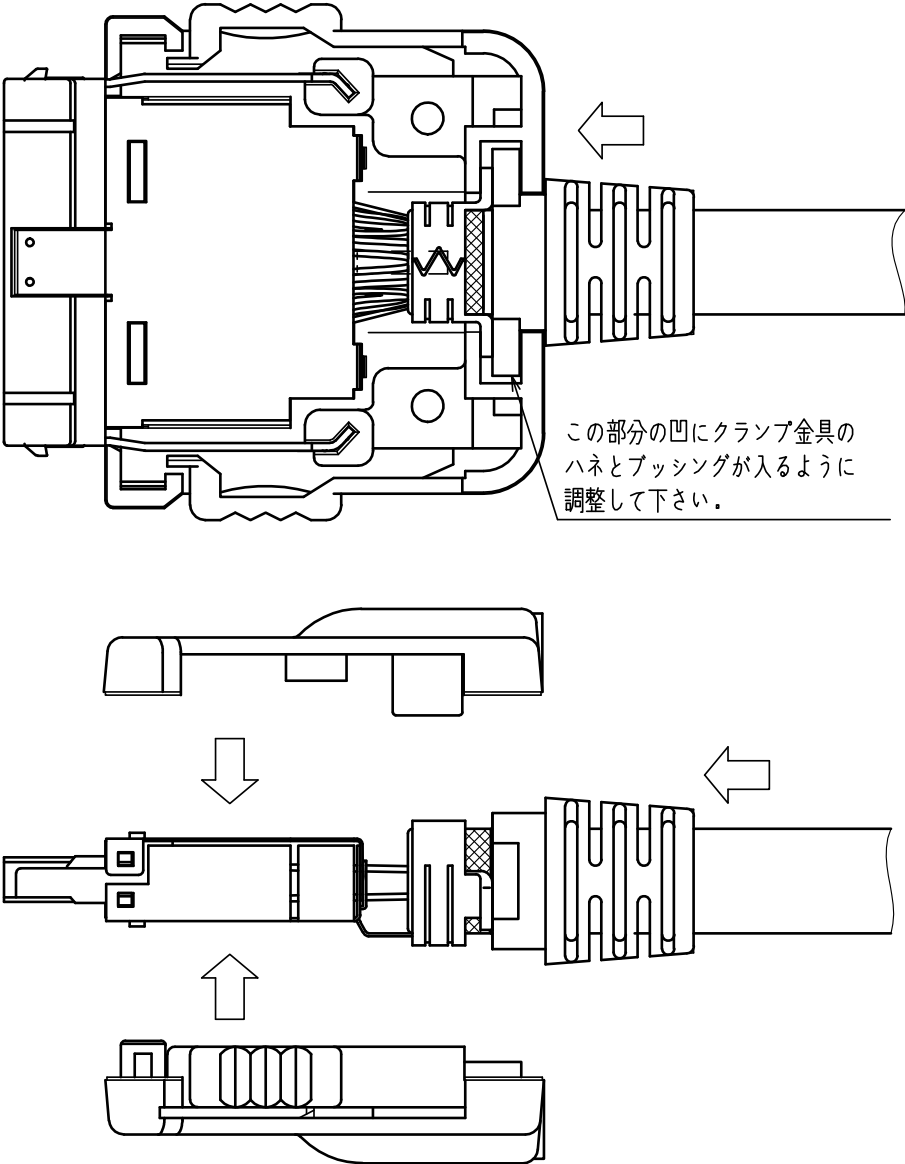
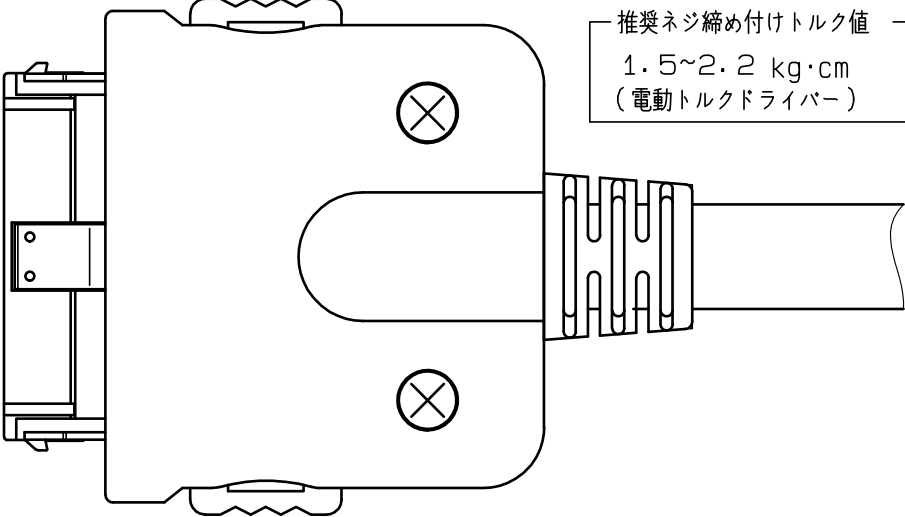
手 順	作 業 内 容
1. ケーブル 端末処理	1-1. 端末処理を行う前にケーブルにプッシング：ST40X-BS1(6.8)を通しておきます。  1-2. 芯線及び各ケーブル外被に傷を付けない様に図中寸法にて端末処理を行います。  1-3. 芯線に予備はんだを行います。 予備はんだ条件 推奨温度 : 280~320℃ 推奨時間 : 4秒以下 推奨コテ容量 : 15~30W  1-4. 各ケーブルに熱収縮チューブを通しておきます。熱収縮チューブは住友電工製のスミチューブF4相当を使用して下さい。(相当品なければ一つ飛ばしで熱収縮チューブを通します。 例：ピンNO. 1, 2に通して3, 4は通さず、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。  予備はんだ条件 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。  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 】  この部分を確認して下さい 

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クランプのカシメを行います。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-CM1(6.8)により、確実に接触されているか確認して下さい。 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-CM1(6.8)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-CM1(6.8) CL241-0063-2 【 組込み状態図 】  9.2 mm この部分(共カシメ部)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-BS1（6.8）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)