

1. 適用範囲

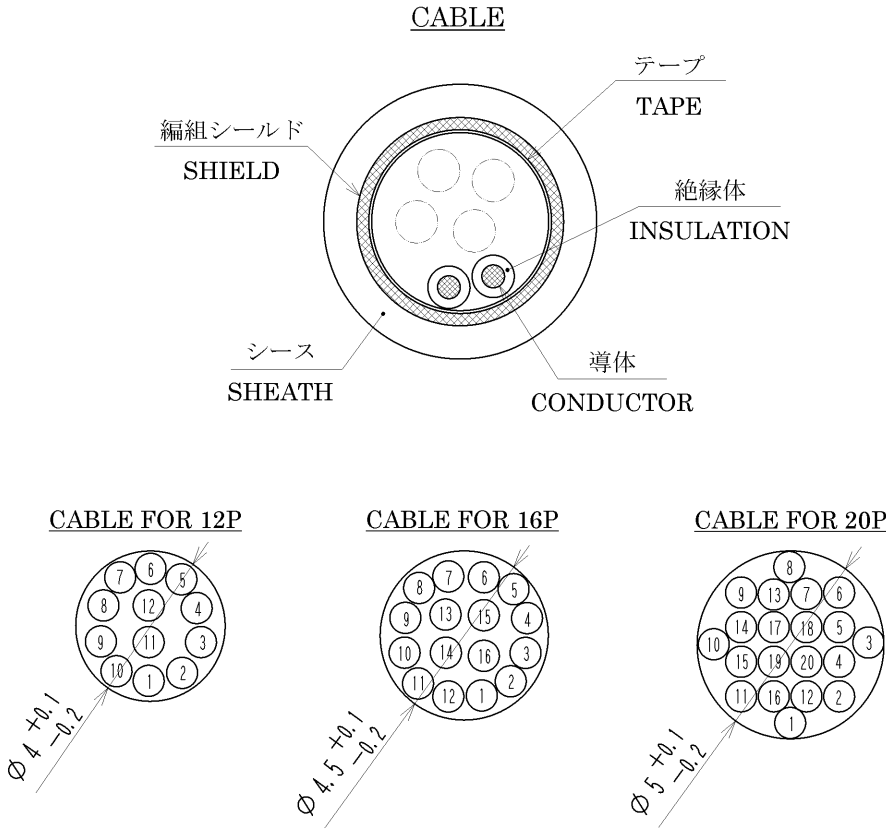
1. SCOPE OF PROCEDURES

本仕様書は、L X 4 0 シリーズ：プラグコネクタのケーブル結線手順について規定する。
尚、手順は、下記仕様のケーブルをハーネスした場合とする。

THIS DOCUMENT SPECIFIES PROCEDURES FOR CONNECTING THE CABLES
OF THE LX40 SERIES PLUG CONNECTOR. THESE PROCEDURES APPLY TO
THE HARNESSING OF A TYPICAL CABLE, ONE WITH THE FOLLOWING
SPECIFICATIONS.

導体サイズ CONDUCTOR SIZE	断面積 CROSS SECTION	0 . 0 5 mm ²
	構 成 CONFIGURATION	7 / 0 . 1 0 2 mm
	外 径 OUTER DIAMETER	φ 0 . 3 mm
絶縁体外径 OUTER DIAMETER OF INSULATION	φ 0 . 5 5 ± 0 . 0 3 mm	
電線サイズ WIRE SIZE	AWG 3 0 U L 1 5 7 1	

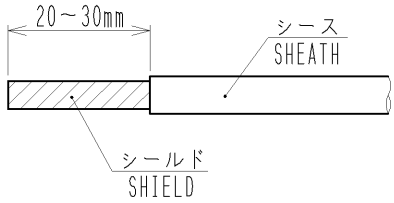
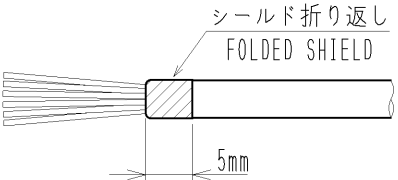
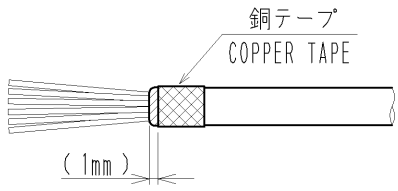
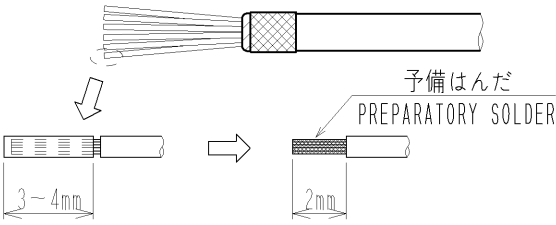
注) 推奨ケーブルは、昭和電線株式会社：仕様書番号 WS07-F071 による。
NOTE) RECOMMENDED CABLE IS IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION
No.WS07-F071 BY SHOWA DENSEN.



△	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
名 称 TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
LX40 シリーズ、結線手順書			APPROVED	HO. MIWA	07. 10. 12
			CHECKED	HO. MIWA	07. 10. 12
			DESIGNED	SJ. SHIMIZU	07. 10. 12
			WRITTEN	SJ. SHIMIZU	07. 10. 12
技 術 指 定 書 TECHICAL SPECIFICATION			ATAD-E2746		△ 1 / 6

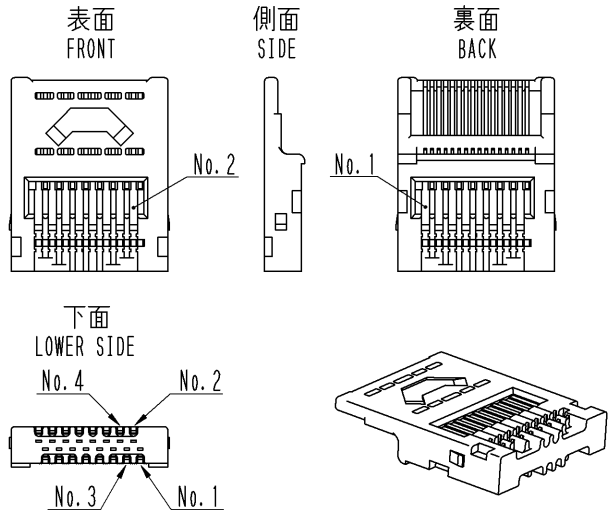
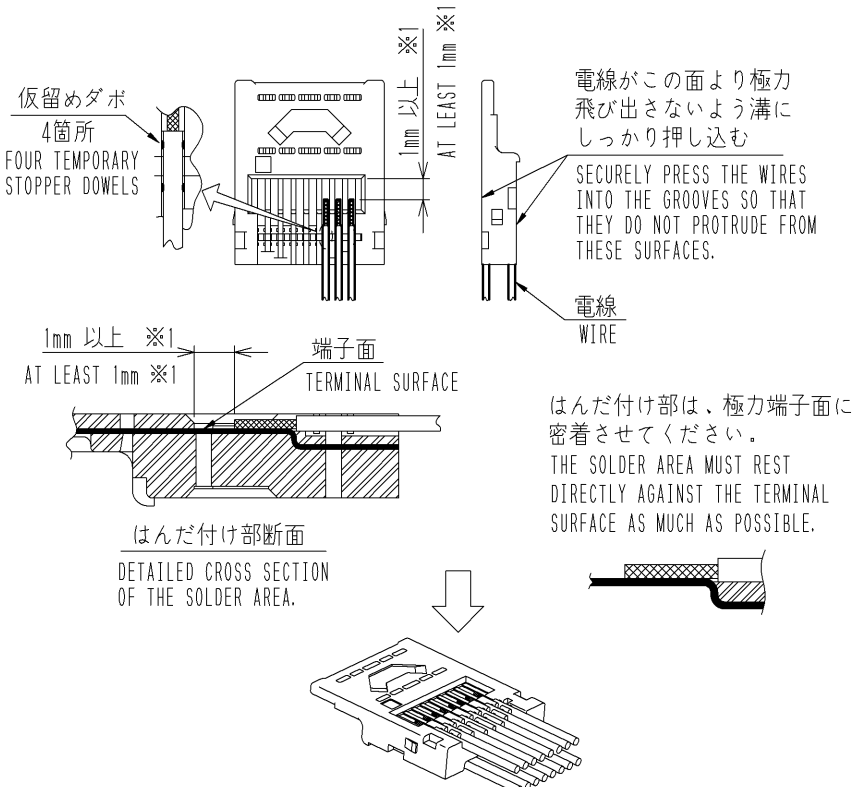
2. 結線手順

2. CONNECTING PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION
1. ケーブルの端末処理 1.CABLE END TREATMENT	1-1) シース(外被)の剥離 1-1) PEELING THE SHEATH (OUTER SKIN) 内部の芯線を傷付けないように、シースを剥離する。 PEELING THE SHEATH, TAKING CARE NOT TO DAMAGE THE INNER CABLE CORE.  20~30mm シース SHEATH シールド SHIELD 1-2) シールドのカット 1-2) CUTTING THE SHIELD シールドをシースの端面から5mm程度折り返す。 FOLD A LENGTH OF 5mm OF THE SHIELD BACK ONTO THE CABLE.  シールド折り返し FOLDED SHIELD 5mm 1-3) 銅テープ巻き付け 1-3) APPLYING COPPER TAPE シールド折り返し後、銅テープ(幅5mm)を1周半程度巻き付ける。 AFTER FOLDING THE SHIELD BACK, WRAP COPPER TAPE (WIDTH:5mm) FOR ABOUT 1.5 TIMES THE CIRCUMFERENCE OF THE CABLE.  銅テープ COPPER TAPE (1mm) 1-4) 絶縁体、端末処理 1-4) INSULATOR AND END TREATMENT 絶縁体の先端を3~4mm程度ストリップし、予備はんだ後、先端を2mm程度に切りそろえる。 STRIP THE END OF THE INSULATOR BY ABOUT 3-4mm, APPLY PREPARATORY SOLEDR AND CUT THE ENDS EVENLY TO ABOUT 2mm.  予備はんだ PREPARATORY SOLDER 3-4mm 2mm

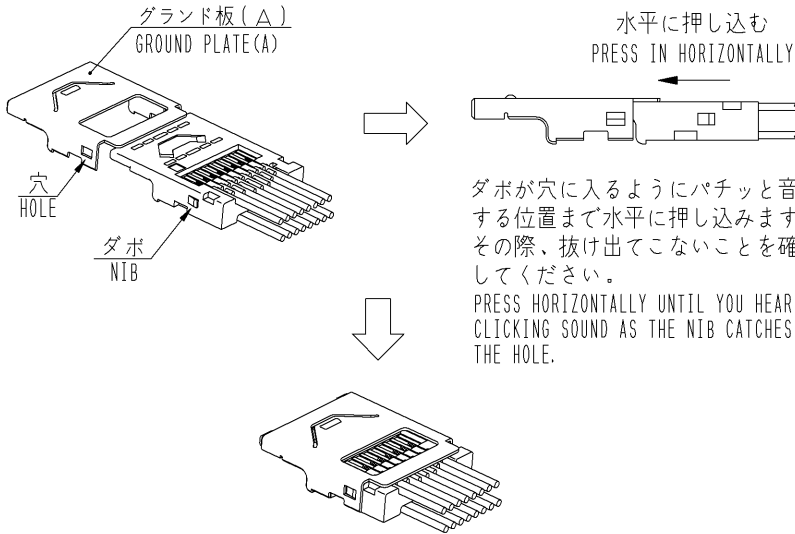
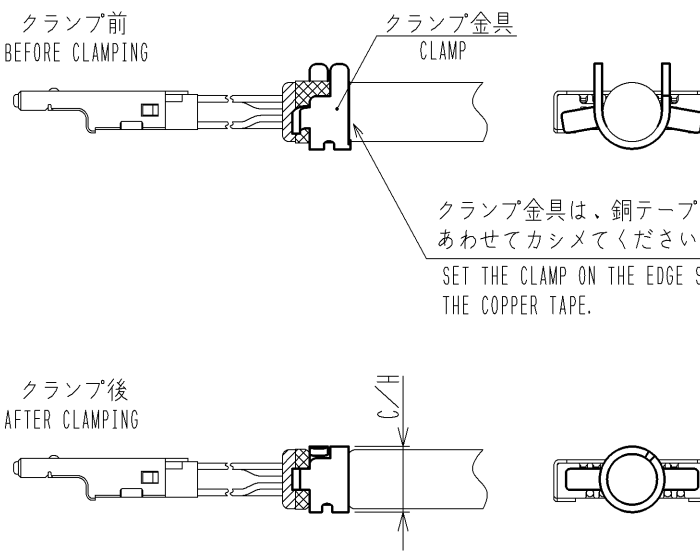
2. 結線手順

2. CONNECTING PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION
2. ケーブルの整線 2. ORGANIZING THE WIRES	2-1) 絶縁座の構造 2-1) INSULATION BASE STRUCTURE  2-2) 整線処理 2-2) ORGANIZING THE WIRES ピンサインに従い、絶縁座の溝に電線を整列させる。目安として、絶縁座の壁面からはんだ付け部先端まで 1 mm 以上あげる。 ORGANIZE THE WIRES IN THE GROOVES ON THE INSULATION BASE ACCORDING TO THE PIN ASSIGNMENT. AS A GUIDELINE, MAKE SURE THAT THERE IS AT LEAST 1mm FROM THE SIDE OF THE INSULATION BASE TO THE SOLDER AREA. 

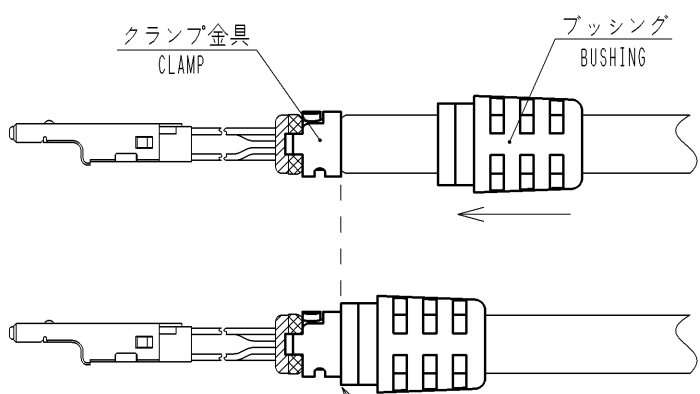
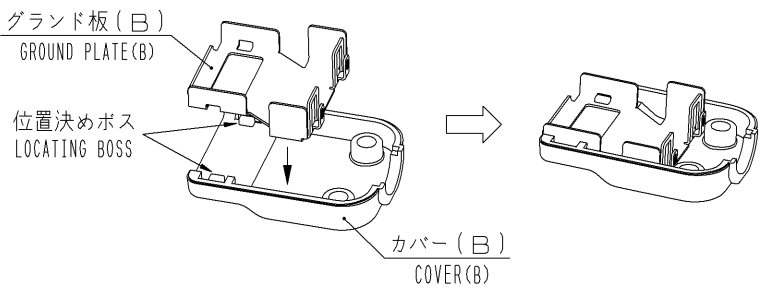
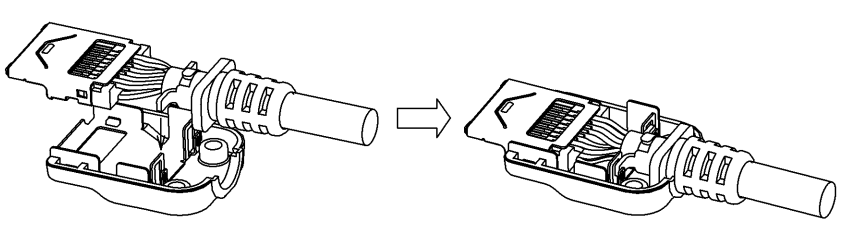
2. 結線手順

2. CONNECTING PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION								
3. グランド板(A) 組み込み 3. ATTACHING THE GROUND PLATE(A)	3-1) はんだ付け後、グランド板(A)を絶縁座に組込む 3-1) AFTER SOLDERING, ATTACH THE GROUND PLATE(A) TO THE INSULATION BASE.  水平に押し込む PRESS IN HORIZONTALLY ダボが穴に入るようにパチッと音がする位置まで水平に押し込みます。その際、抜け出てこないことを確認してください。 PRESS HORIZONTALLY UNTIL YOU HEAR A CLICKING SOUND AS THE NIB CATCHES IN THE HOLE.								
4. ケーブルクランプ 4. CABLE CLAMP	4-1) ケーブルのクランプ 4-1) CABLE CLAMP  クランプ金具は、銅テープの端面にあわせてカシメてください。 SET THE CLAMP ON THE EDGE SIDE OF THE COPPER TAPE. (mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th>製品 PART No.</th><th>カシメ高さ C/H CRIMPING HEIGHT</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LX40-12P</td><td>4.6±0.1</td></tr> <tr> <td>LX40-16P</td><td>5 ±0.1</td></tr> <tr> <td>LX40-20P</td><td>5.4±0.1</td></tr> </tbody> </table>	製品 PART No.	カシメ高さ C/H CRIMPING HEIGHT	LX40-12P	4.6±0.1	LX40-16P	5 ±0.1	LX40-20P	5.4±0.1
製品 PART No.	カシメ高さ C/H CRIMPING HEIGHT								
LX40-12P	4.6±0.1								
LX40-16P	5 ±0.1								
LX40-20P	5.4±0.1								

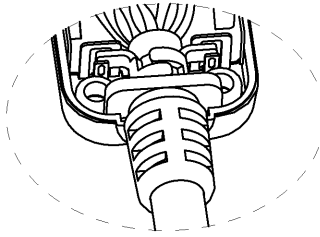
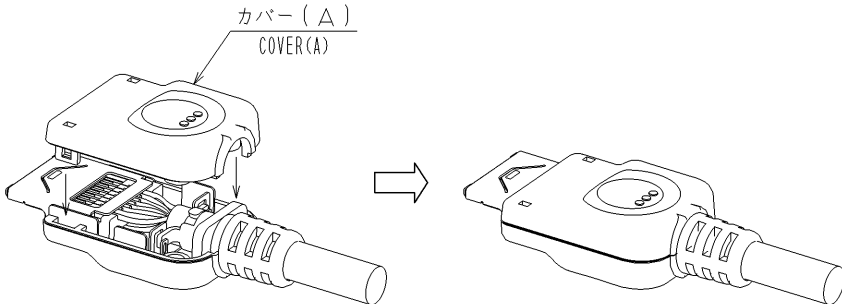
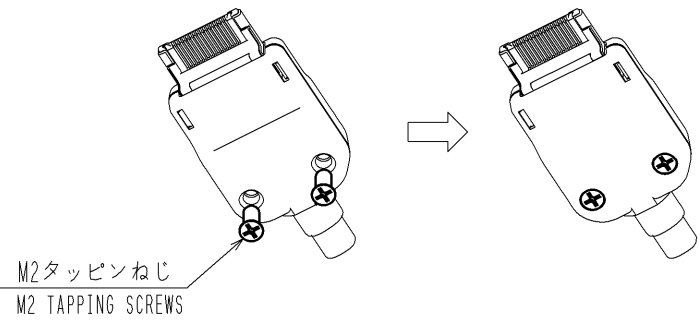
3. 組立手順

3. ASSEMBLY PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION								
5. ブッシング 5.BUSHING	5-1) ケーブルに通してあったブッシングをセットする。 5-1) ASSEMBLE PREVIOUSLY PASSED BUSHING ON THE CABLE.  クランプ金具 CLAMP ブッシング BUSHING クランプ金具の端面までブッシングを押し込んでください。 PUSH IN THE BUSHING TO THE END OF THE CLAMP METAL. <table border="1"> <thead> <tr> <th>製品 PART No.</th><th>ブッシング品名 BUSHING PART No.</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LX40-12P</td><td>LX40-12BS(4.0)</td></tr> <tr> <td>LX40-16P</td><td>LX40-16BS(4.5)</td></tr> <tr> <td>LX40-20P</td><td>LX40-20BS(5.0)</td></tr> </tbody> </table>	製品 PART No.	ブッシング品名 BUSHING PART No.	LX40-12P	LX40-12BS(4.0)	LX40-16P	LX40-16BS(4.5)	LX40-20P	LX40-20BS(5.0)
製品 PART No.	ブッシング品名 BUSHING PART No.								
LX40-12P	LX40-12BS(4.0)								
LX40-16P	LX40-16BS(4.5)								
LX40-20P	LX40-20BS(5.0)								
6. 組立 6.ASSEMBLY	6-1) カバー(B)にグラウンド板(B)を組込む 6-1) ASSEMBLY COVER(B) ONTO THE GROUND PLATE(B).  グラウンド板 (B) GROUND PLATE (B) 位置決めボス LOCATING BOSS カバー (B) COVER (B) 6-2) カバー(B)とグラウンド板(B)にケーブルユニットを組込む 6-2) ASSEMBLE THE CABLE UNIT ONTO COVER(B) AND GROUND PLATE(B) 								

3. 組立手順

3. ASSEMBLY PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION
	クランプ金具の左右羽をグランド板（B）に差し込んでください。 INSERT THE RIGHT AND LEFT WINGS OF THE CLAMP TO GROUND PLATE(B)  6-3) カバー（A）を上から被せ、カバー（B）に組込む 6-3) COVER WITH COVER(A) FROM ABOVE AND ASSEMBLE ONTO COVER(B)  カバー（A）の左右引掛け部をカバー（B）の溝にパチッと音がするまで押し込んでください。 INSERT THE TABS ON THE RIGHT AND LEFT SIDES OF COVER(A) INTO THE GROOVES ON COVER(B) AND PRESS UNTIL THEY MAKE A CLICK SOUND. 6-4) ねじを組込む 6-4) INSERT SCREW  M2タッピンねじ M2 TAPPING SCREWS ねじの締め付けトルク：14～18 N c m TIGHTENING TORQUE：14－18 Ncm