

技術指定書 TECHICAL SPECIFICATION		ATAD-E2392		sheet	—	
名 称 TITLE		△の数 COUNT	訂正記事 REVISIONS	設計 BY	検閲 CHKD	年月日 DATE
ST40X-**-18S-CV* コネクタ 結線手順書		△	1 RE-E-08650	長沼	17	2.5.31
		△	DIS-E-00001606(A)	井上	佐藤	18.6.22
		△	DIS-E-00002002(B)	小山	谷口	18.12.17
		△	DIS-E-00002005	小山	谷口	18.12.18

1. 適用範囲

本指定書は、ST40X-**-18S-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-**-18S-CV*
製品コード : CL241-*****

3. 作業手順

別紙を参照願います。

TO
Q1

HRS 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	出庫 RELEASED
Q技 02.03.23 長沼	Q技 02.03.23 長沼	Q技 02.03.25 市川	Q技 02.03.25 田中	

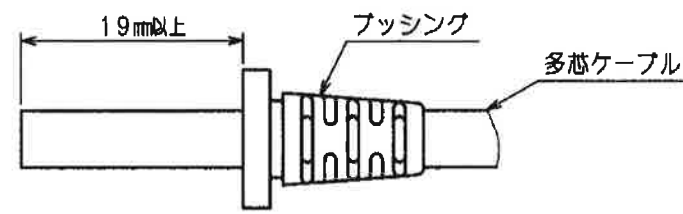
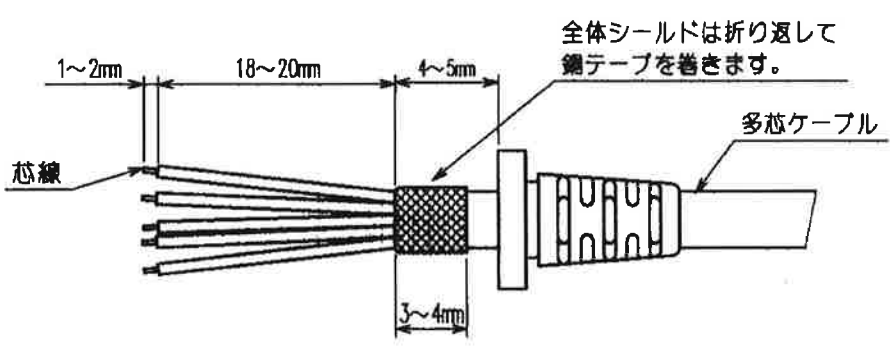
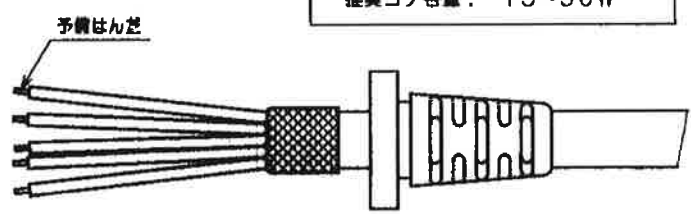
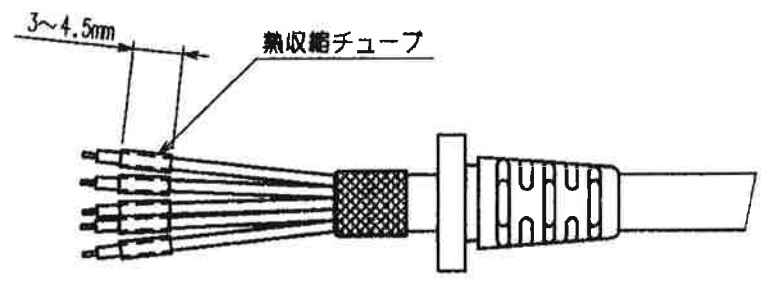


平成14年3月20日

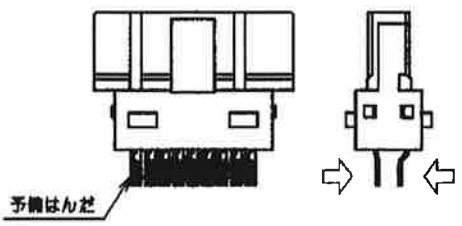
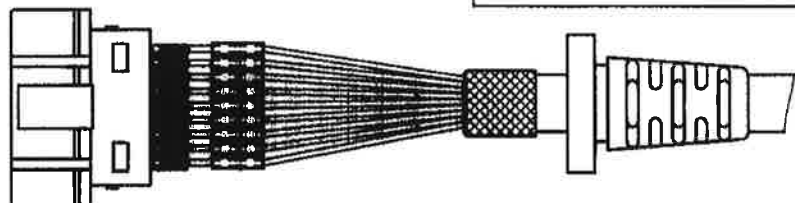
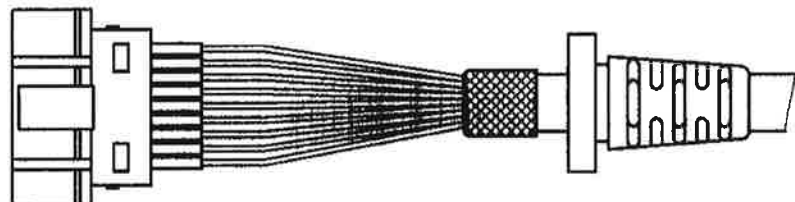
ST40X-**-18S-CV* コネクタ 結線手順書

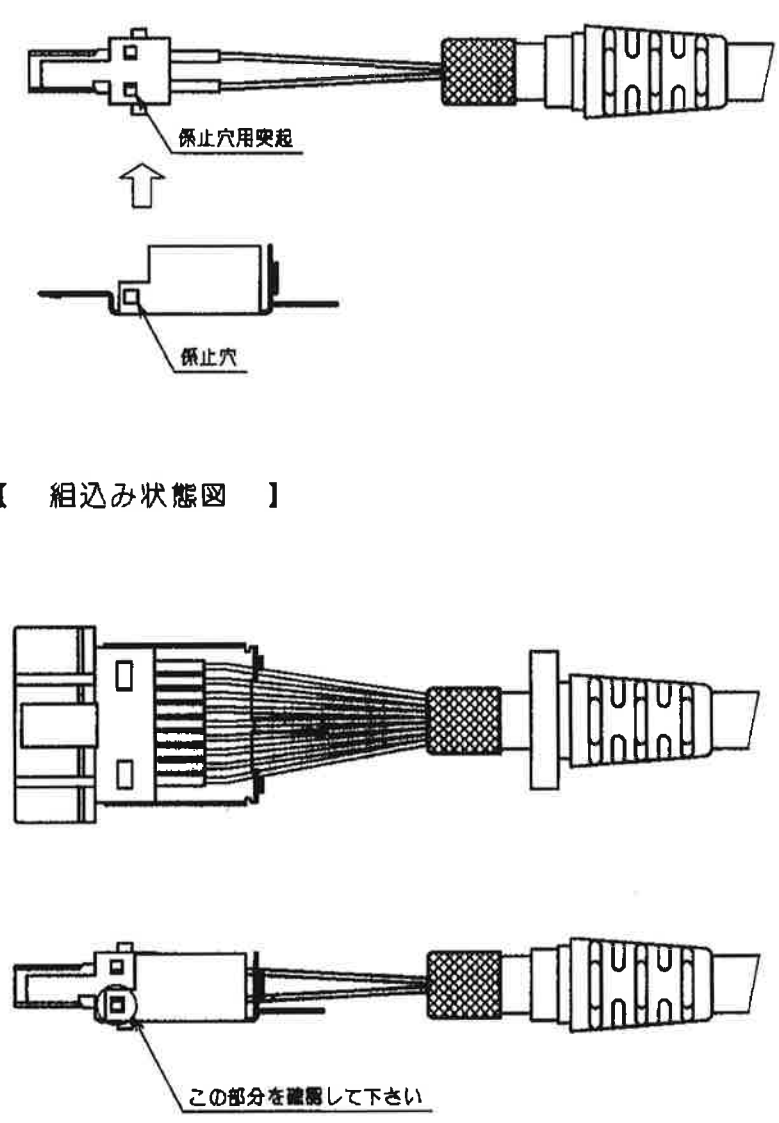
- ①適合ケーブル(シールドケーブル) : $\phi 4 \pm 0.1 \text{mm}$
信号線 : AWG30, 仕上がり外径 $\phi 0.8 \text{mm}$ 以下
(4本までAWG28でも可能)

ヒロセ電機株式会社
技術本部 IF技術部 角形技術課

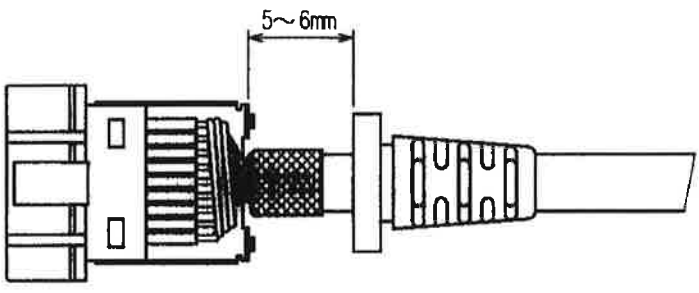
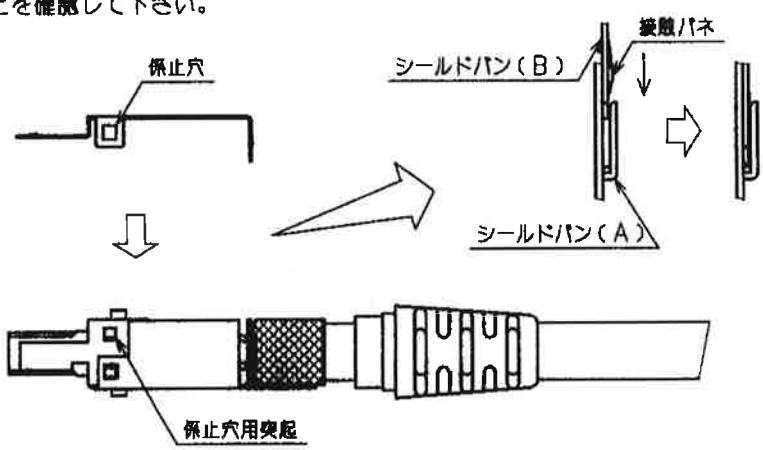
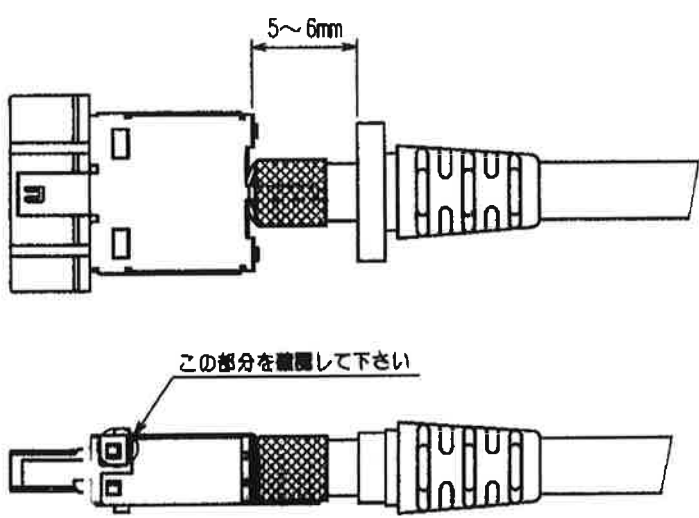
手 順	作 業 内 容								
1. ケーブル 端末処理	<p>1-1. 端末処理を行う前にケーブルとプッシングを一体成形加工します。</p>  <p>1-2. 芯線及び各ケーブル外被に傷を付けない様に图中寸法にて端末処理を行います。</p>  <p>ケーブル内にアルミテープ等が入っている場合は取り除いて下さい。</p> <p>1-3. 芯線に予備はんだを行います。</p> <table border="1" data-bbox="941 1243 1316 1377"> <tr> <td colspan="2">手はんだ条件</td> </tr> <tr> <td>推奨温度</td> <td>: 280~320℃</td> </tr> <tr> <td>推奨時間</td> <td>: 4秒以下</td> </tr> <tr> <td>推奨コテ容量</td> <td>: 15~30W</td> </tr> </table>  <p>1-3. 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。</p> 	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
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								

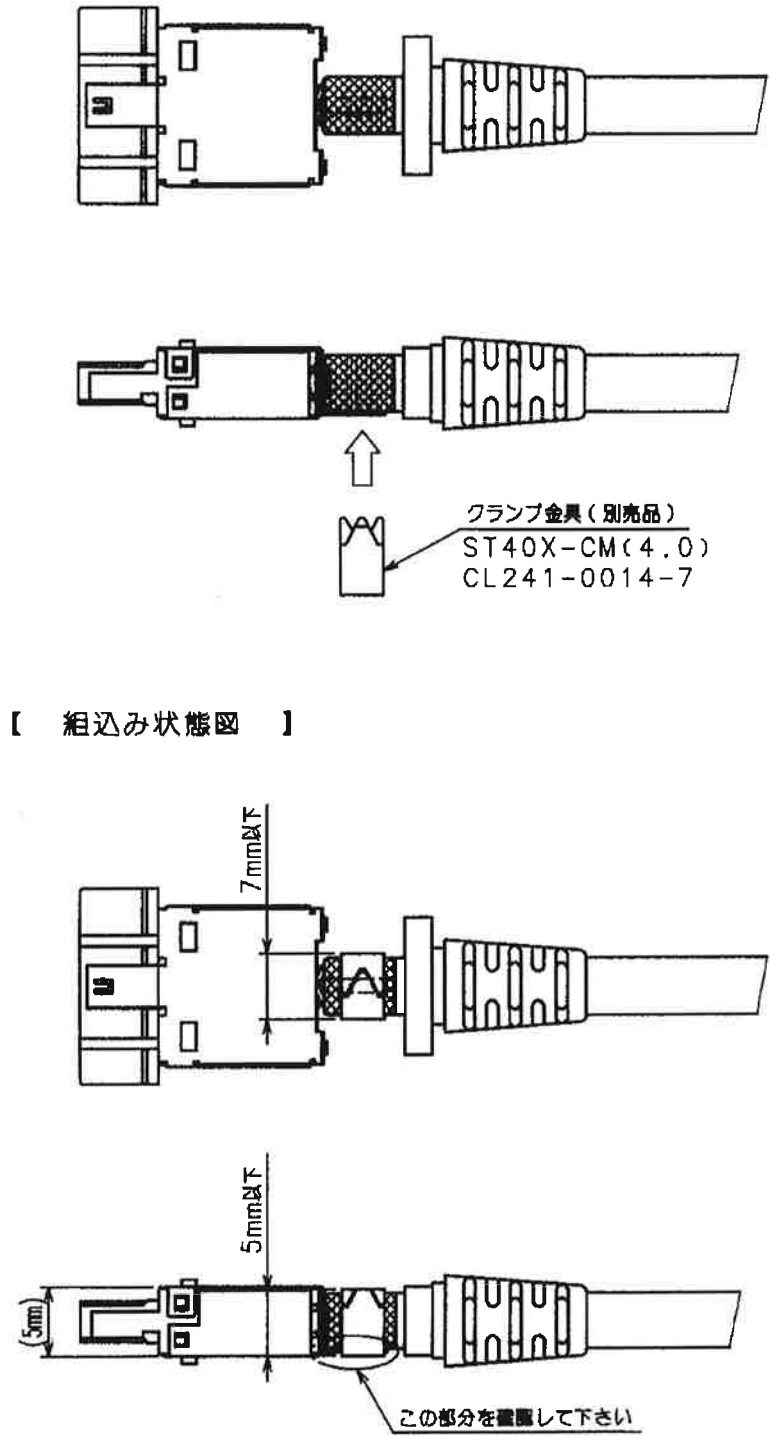


手順	作業内容																
2. はんだ付け	<p>2-1. コネクタユニットの端子部に予備はんだを行います。</p> <div data-bbox="558 425 1021 649"></div> <div data-bbox="1061 436 1428 571"><table border="1"><tr><td>手はんだ条件</td><td></td></tr><tr><td>推奨温度</td><td>: 280~320℃</td></tr><tr><td>推奨時間</td><td>: 4秒以下</td></tr><tr><td>推奨コテ容量</td><td>: 15~30W</td></tr></table></div> <p>2-2. 各端子と芯線のはんだ付けを行います。</p> <div data-bbox="1061 739 1428 873"><table border="1"><tr><td>手はんだ条件</td><td></td></tr><tr><td>推奨温度</td><td>: 280~320℃</td></tr><tr><td>推奨時間</td><td>: 4秒以下</td></tr><tr><td>推奨コテ容量</td><td>: 15~30W</td></tr></table></div> <div data-bbox="590 873 1388 1075"></div> <p>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。</p> <div data-bbox="590 1299 1388 1500"></div>	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	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
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																
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																

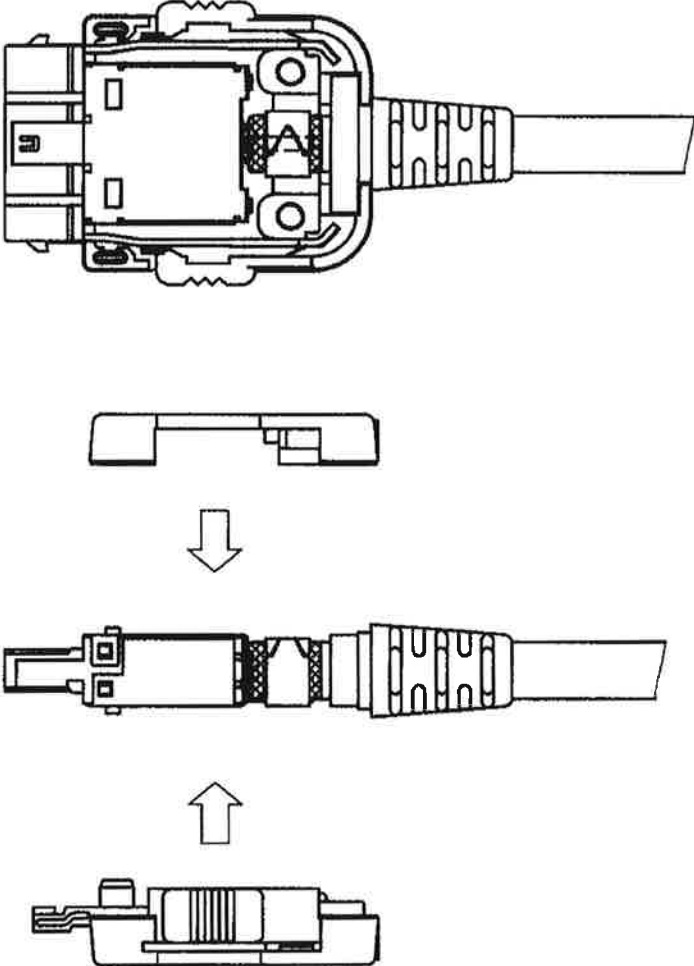
手順	作業内容
3. グランドパン 組込み	<p>3-1. はんだ付け後のコネクタユニットにグランドパン(A)を組込みます。 グランドパン(A)の係止穴にコネクタユニットの突起が確実に入っていることを確認して下さい。</p>  <p>【 組込み状態図 】</p> <p>この部分を確認して下さい</p>



手順	作業内容
3. グランドパン 組込み	<p>3-2. 3-1手順後の芯線部をフォーミングし、フッシングまでの長さを調節します。</p>  <p>3-3. 3-2手順後のコネクタユニットにグランドパン(B)を組込みます。グランドパン(A)との接触部は下図の横に組込みをします。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。</p>  <p>【 組込み状態図 】</p> 

手順	作業内容
<p>4. シールド 加締め</p>	<p>4-1. シールド部のカシメを行います。シールドパン(A)とケーブルシールド部がクランプ金具により確実に接触されているか確認して下さい。</p> <p>また、カシメ後のクランプ金具・ケーブル位置が粗み合わせをシールドパンよりも出張らないように調整して下さい。</p>  <p>クランプ金具(別売品) ST40X-CM(4.0) CL241-0014-7</p> <p>【 組込み状態図 】</p> <p>7mm以下</p> <p>5mm以下</p> <p>(5mm)</p> <p>この部分を確認して下さい</p>



手順	作業内容
5. Pケース 組込み	<p>5-1. Pケースの組込みを行います。</p>  <p>5-2. ネジを締め付けて完成となります。</p> <p>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)</p> 