



CE01 ケーブルレセプタクルコネクタ
(#12 コンタクト)
組立手順書

Assembly Instruction Manual
CE01 Cable Receptacle Connector
(#12Contact)

DOCUMENT No. : SZ-04465

承認 APPROVED	調査 CHECKED	作成 DESIGNED
N.Yamamoto Jan.22.'10	M.Tsurumi Jan.22.'10	K.Ishii Jan. 22 '10

A	Jan.22 '10	新発行 First issue			
改 REV.	年・月・日 DATE	改訂内容 DESCRIPTION	担 DESIGNED	調 CHECKED	承認・日付 APPROVED DATE

目 次
CONTENTS

	頁 PAGE
1. 概説 2 OUTLINE	2
2. 使用工具 2 UTILITY TOOL	2
3. 各部名称 2 PARTS NAME	2
4. 組立手順 3~8 ASSEMBLY PROCESS	3~8
5. 適用インサート一覧 9 INSERT ARRANGEMENTS	9

1. 概説 OUTLINE

本組立手順書は、#12 コンタクトを使用する CE01 ケーブルレセプタクルコネクタ 18, 20, 22 サイズの組立について適用する。

This assembly instruction is assembly of CE01 Cable Receptacle Connector size# 18,20 and 22.

2. 使用工具 UTILITY TOOL

- バックシェル締付治具 CE01 18 サイズバックシェル締付治具 (357J-21469)
Tighten Tool for Back Shell Tighten Tool for CE#18 Back Shell (357J-21469)
 - CE01 20 サイズバックシェル締付治具 (357J-21470)
Tighten Tool for CE#20 Back Shell (357J-21470)
 - CE01 22 サイズバックシェル締付治具 (357J-21625)
Tighten Tool for CE#22 Back Shell (357J-21625)
 - ケーブルクランプ締付け治具 CE3057-10A-× ケーブルクランプ締付治具 (357J-21364)
Tighten Tool for Cable Clamp Tighten Tool for CE3057-10A-× Cable Clamp (357J-21364)
 - CE3057-12A-× ケーブルクランプ締付治具 (357J-21365)
Tighten Tool for CE3057-12A-× Cable Clamp (357J-21365)
 - #12 コンタクト用圧着工具 (357J-12725)
Contact crimping tool #12 (357J-12725)
 - #12 コンタクト用抜去工具 (357J-12612)
Contact removed tool #12 (357J-12612)
 - ニッパ
Nipper
 - ストリッパー
Stripper
 - トルクドライバー
Torque Driver
 - カッター
Cutter
- 他、必要な工具を適宜用意して下さい。
etc

3. 各部名称 PARTS NAME

ケーブルレセプタクルコネクタ
CE01-1AXX-XXXX-XX
Cable Receptacle Connector

ストレートバックシェル
CE01-XXBS-S
Straight Back Shell

ケーブルクランプ
CE3057-XXA-X
Cable Clamp

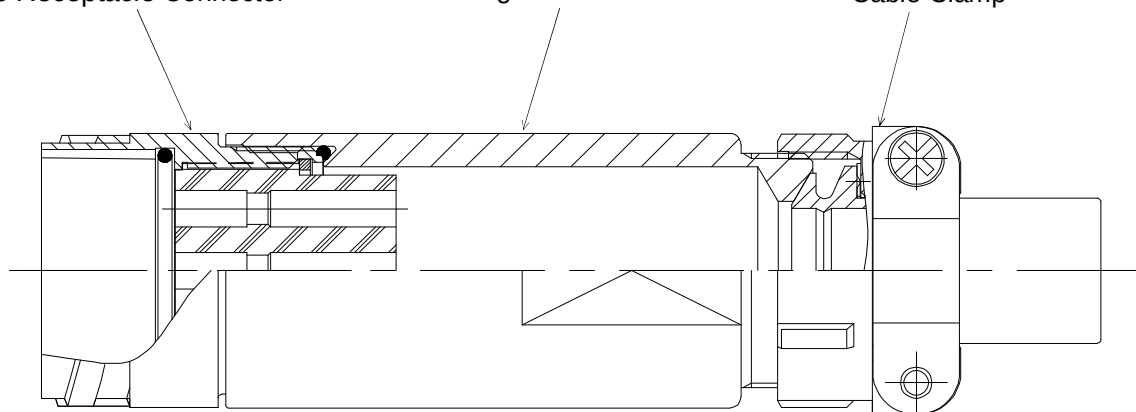


図-1

Figure -1

4. 組立手順

ASSEMBLY PROCESS

4-1. 組立に使用する部品を用意します。

Prepare each part for Assy.

注1：ストレートバックシェル の O リング部にゴミ等が付着しない様に注意して下さい。

Note1: Trash dust should not stick to the "O" ring of Straight Back Shell.

注2：ケーブルクランプハーフはケーブルに通す前に取り外して下さい。

Note2: Cable Clamp Half should be removed before inserting the cable.

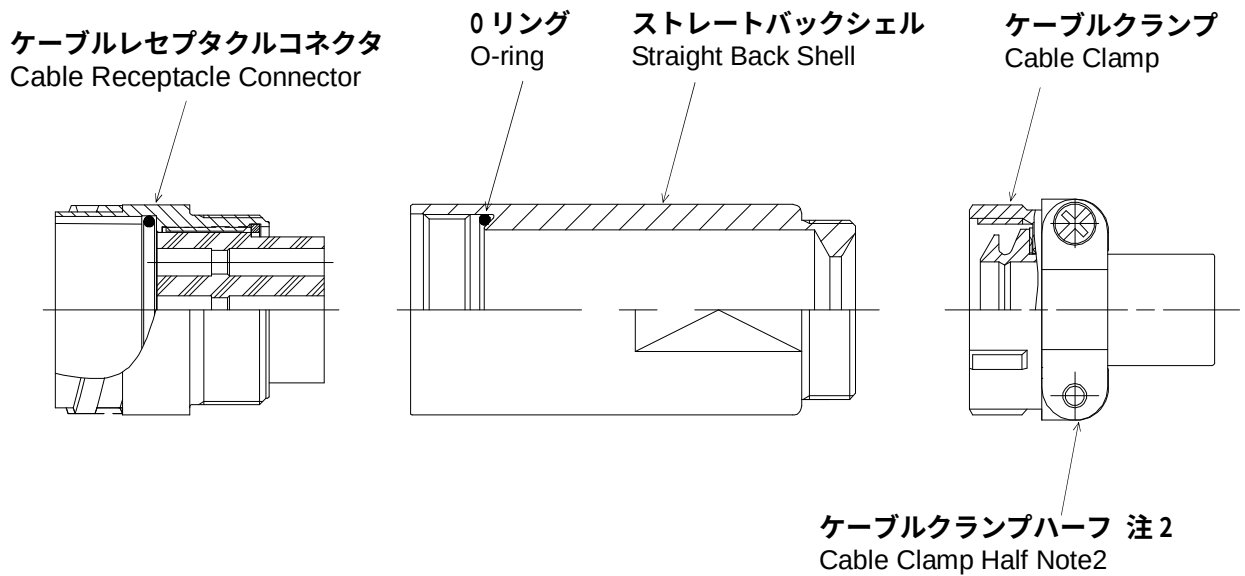


図-2
Figure -2

4-2. ケーブルを図-3の寸法にむき出します。

Strip the jacket of a cable according to the dimension in Figure -3.

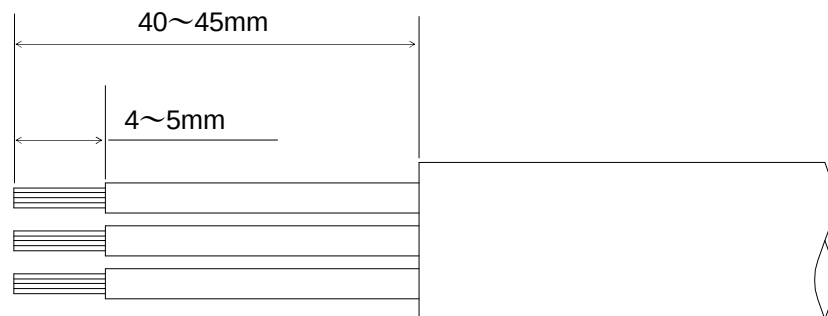


図-3
Figure -3

4-3. ケーブルクランプボディ、ストレートバックシェルの順でケーブルに通します。

Pass the cable through ① Cable Clamp Body ② Straight Back Shell

注：部品を通す順番、方向に注意して下さい。

Note : Insert direction should be respected.

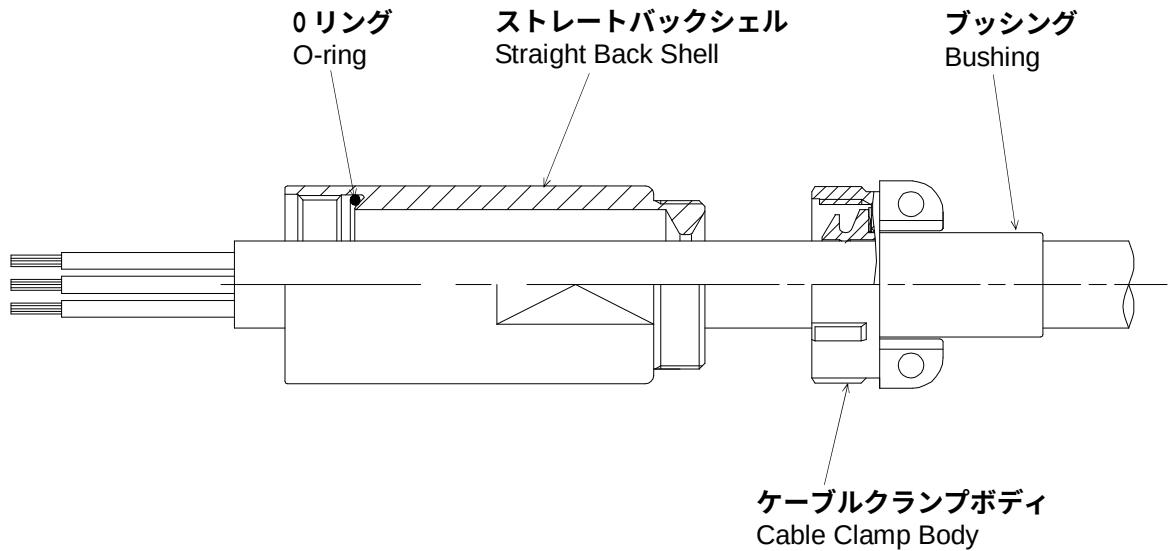


図-4
Figure -4

4-4. ケーブルにコンタクトを圧着します。使用する圧着工具、及び圧着方法については、

「357J-12725CE01 #12×C×Z コンタクト圧着工具取扱説明書」(別紙)

を参照して下さい。

Crimping contact to cable. Referencing to 「357J-12725CE01-#12X-CXZ Instruction manual」

(Attached sheet) concerning crimping method and crimping tools.

注：ケーブル圧着後、ケーブルを手で軽く引張り抜けないことを確認して下さい。

Note : Confirm the cable could not be drawn by hand after crimping.

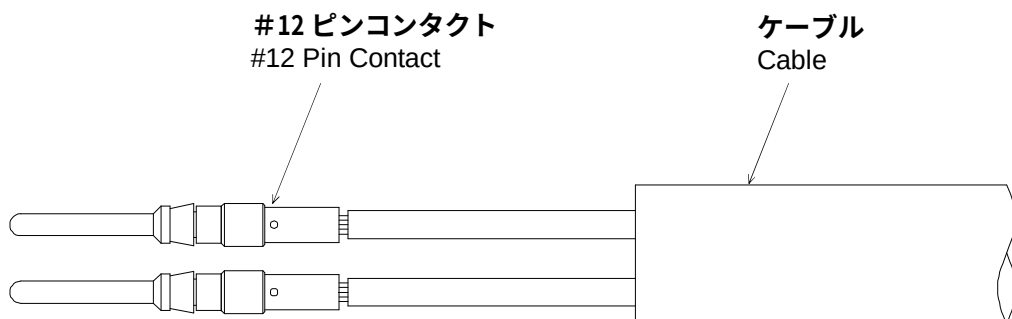


図-5
Figure -5

4-5. コンタクトをインサートに挿入します。

Insert to the contact into insertion.

注1：コンタクトを挿入する際、カチッという感触がある所まで押し込んで下さい。

Note1：Insert the contact until making a sound.

注2：コンタクト挿入後、ケーブルを軽く引張り抜けない事を確認して下さい。

Note2：Confirm the cable could not be drawn after inserted.

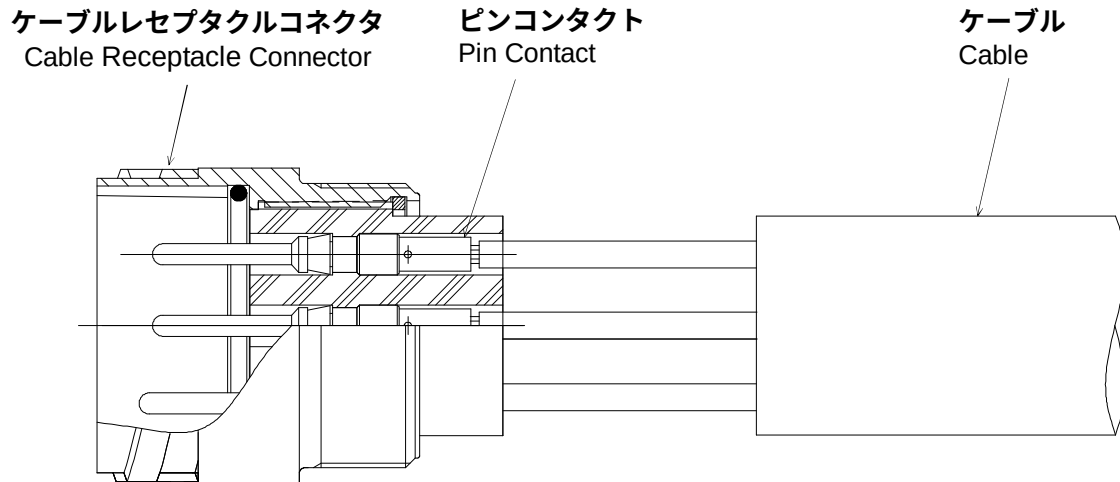


図-6

Figure -6

4-6. レセプタクルコネクタにストレートバックシェルを締付けます。締付けは、相手プラグコネクタに嵌合し、下表に示すバックシェル締付治具を使用しサイズ毎の締付トルクで締付けて下さい。

Clamp Straight Back Shell to Receptacle Connector. Then it should be connected to another Plug Connector with following tighten tool for Back Shell and tighten torque of suitable size.

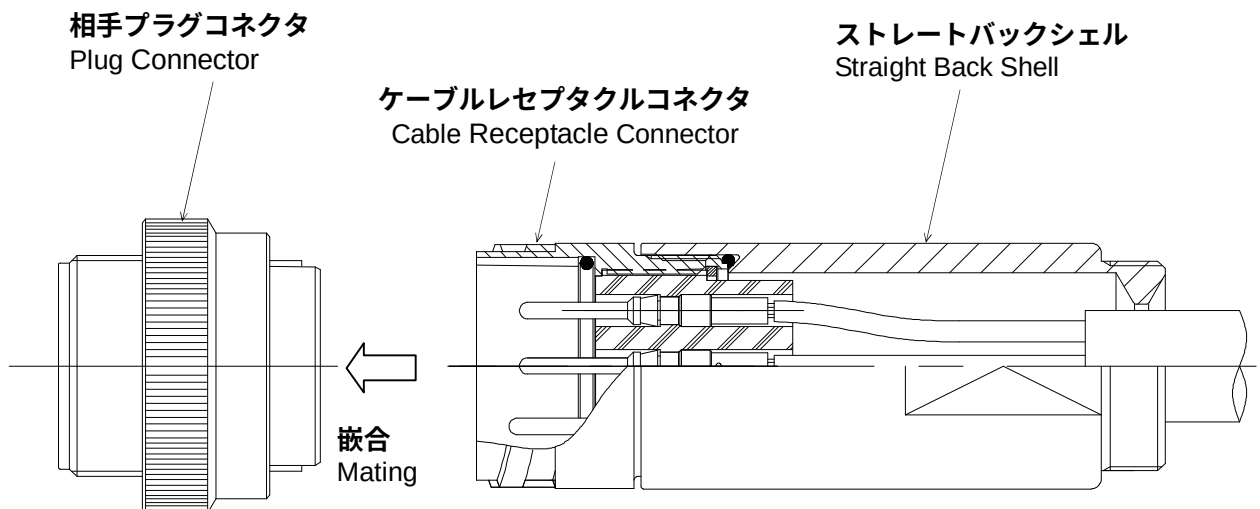


図-7

Figure -7

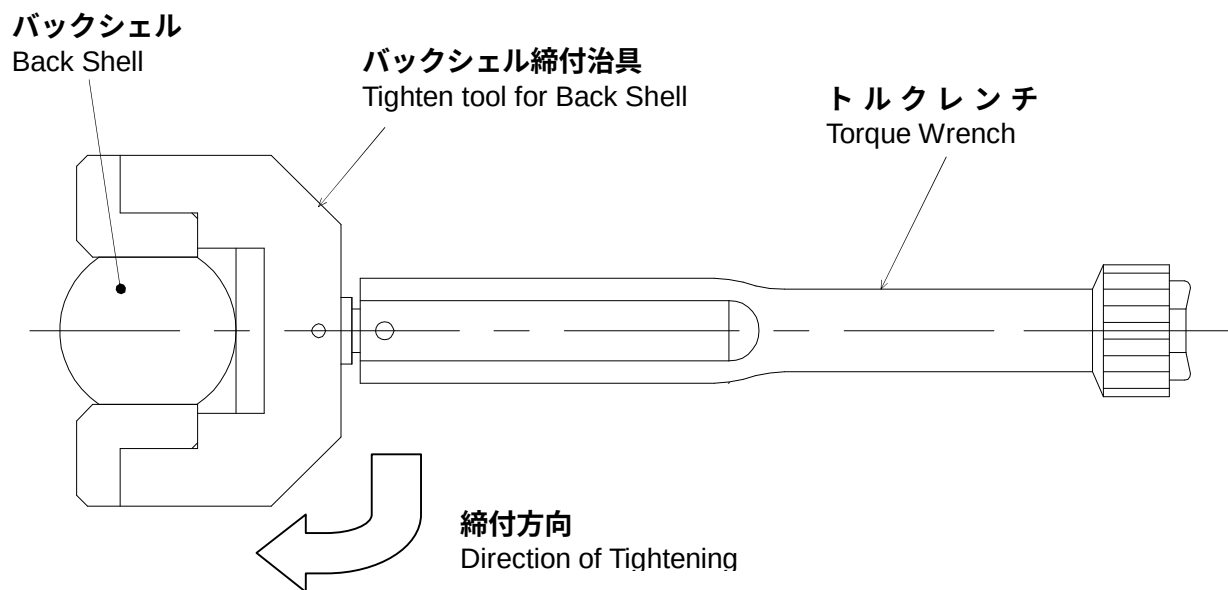


図-8
Figure -8

サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		バックシェル締付治具 Tighten tool for Back Shell	トルクレンチ Torque Wrench
	N・m	kgf・cm		
18	6.9 ~ 7.8	70 ~ 80	357J-21469	CL12N×8D
20	6.9 ~ 7.8	70 ~ 80	357J-21470	CL12N×8D
22	6.9 ~ 7.8	70 ~ 80	357J-21625	CL25N×10D
24	7.8 ~ 8.8	80 ~ 90	357J-21623	CL25N×10D
28	9.8 ~ 11.8	100 ~ 120	357J-21411	CL25N×10D

- 4-7. ケーブルクランプをストレートバックシェルに締付けます。締付は、相手プラグコネクタに嵌合し、下表に示すケーブルクランプ締付治具を使用しサイズ毎の締付トルクで締付けて下さい。
 Clamp Cable Clamp to Straight Back Shell . It should be connected to Plug Connector with following tighten tool for Cable Clamp and suitable tighten torque.

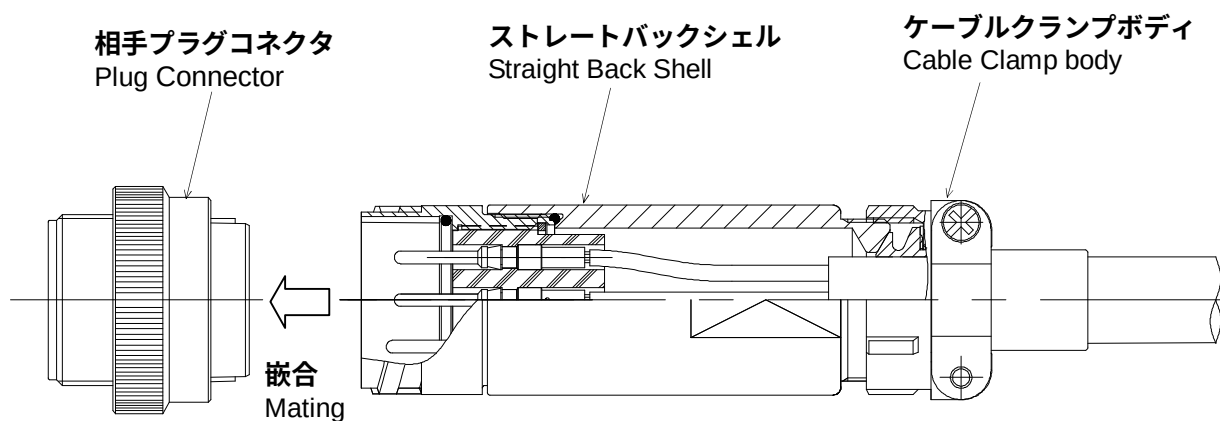


図-9
Figure -9

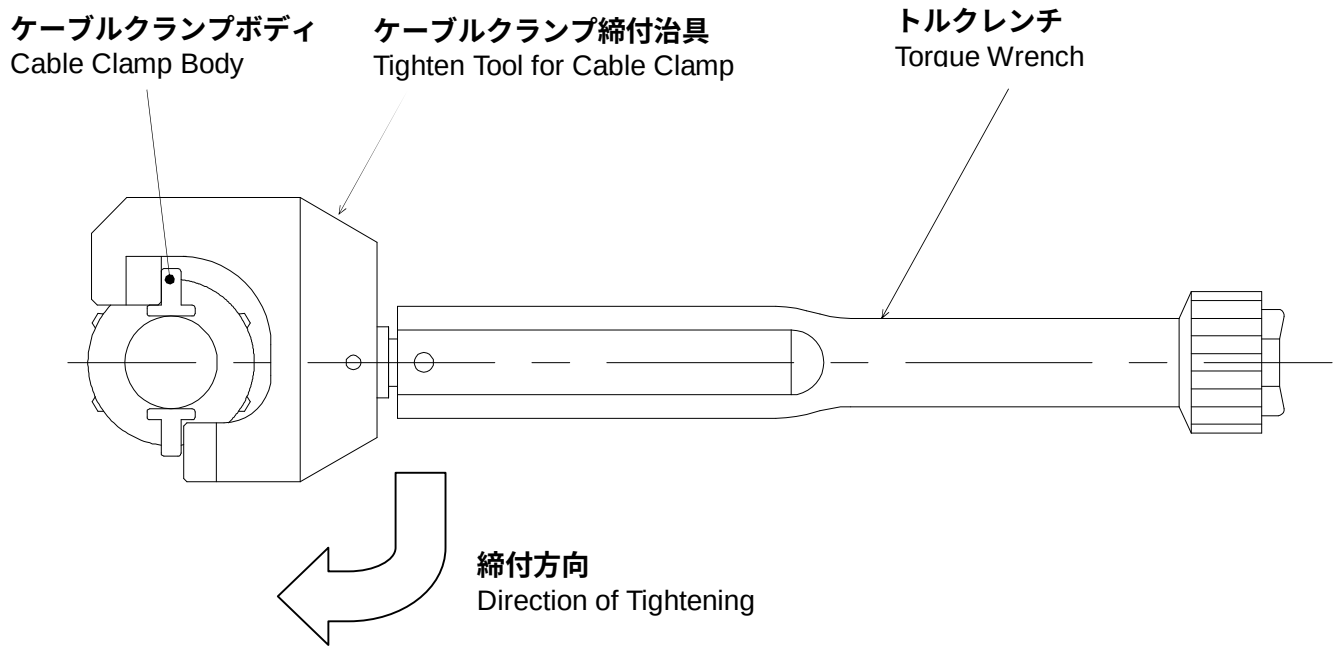


図-10
Figure -10

サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		ケーブルクランプ締付治具 Tighten Tool for Cable Clamp	トルクレンチ Torque Wrench
	N・m	kgf・cm		
18	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21364	CL12N×8D
20	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21365	
22	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21365	
24	5.9 ～ 6.9	60 ～ 70	357J-21396	
28	5.9 ～ 6.9	60 ～ 70	357J-21396	

- 4-8. ケーブルクランプボディとケーブルクランプハーフをなべ小ねじ（2箇所）で締付けます。トルクドライバー及びプラス（+）ビットを使用し、下表の締付トルクで左右均等に締付けて下さい。
Tighten Cable Clamp Body and Cable Clamp Half using the 2pcs of screws according to torque.
It should be clamped equally right and left with following tighten torque, Torque Driver and plus(+) Bit.

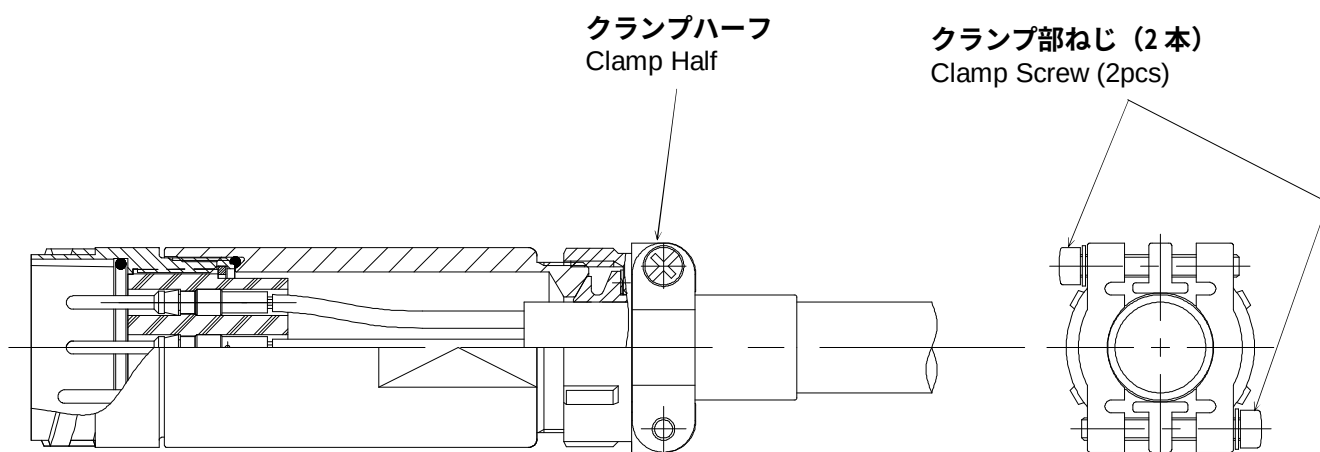


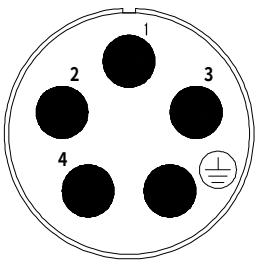
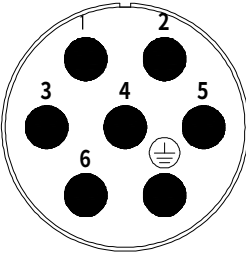
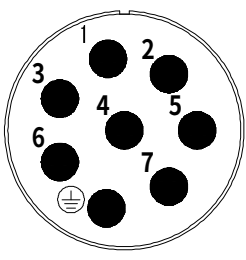
図- 1 1

Figure -11

サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		トルクドライバー Torque Driver
	cN・m	kgf・cm	
18	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	RTD120CN
20	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
22	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
24	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
28	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	

適用インサート一覧表 (#12 コンタクト)

INSERT APPLICATION(#12CONTACT)

インサート番号 Insert No.	18-11	20-15	22-23
コンタクト配列 Contact Arrangements			
コンタクトサイズ Contact Size	#12	#12	#12
コンタクト数 No. of Contacts	5	7	8
定格区分 Service Rating	A	A	D(4), A(Others)

注) 本図はピンインサートの結線面から見た状態です。

Note) Front view of pin insert.

仕 様

(SPECIFICATION)

定格電流 Current rating	#20 5A	#16 13A	#12 23A	#8 46A
定格電圧 Voltage rating	INST 200V(r.m.s) AC 250V DC		A 500V(r.m.s) AC 700V DC	D 900V(r.m.s) AC 1250V DC
耐電圧 Dielectric withstanding voltage	1,000V(r.m.s) AC 1-MINUTE		2,000V(r.m.s) AC 1-MINUTE	2,800V(r.m.s) AC 1-MINUTE
絶縁抵抗 Insulation resistance	5,000M Ω min. at 500V DC			
接触抵抗 Contact resistance	8M Ω max	4M Ω max	2M Ω max	0.6M Ω max
使用温度 Operating temperature	-55°C to +125°C			
湿度 Humidity	85% max			