

承認	調査	担当	17JEシリーズ 結線作業手順書	資料番号	改版	項
増山 2011.2.3	増山	山崎		DS-04462	D	1/2
				2011年2月3日		

1. 概要

1 7 J Eシリーズの結線方法について下記に示す。

2. 適用範囲

1 7 J Eシリーズのフードに適用する。

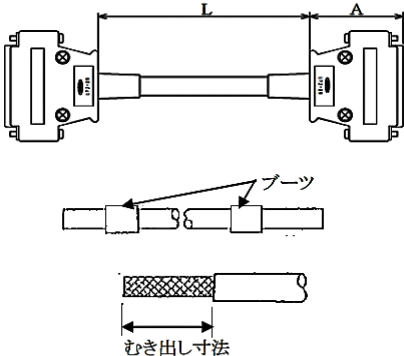
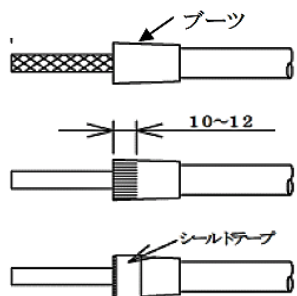
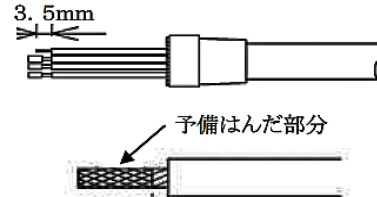
適用ケーブル径

芯数	ストレートフード		L型フード
	標準フード	細径フード	
9	φ 7.5以下	φ 5.1以下	φ 8.0以下
15	φ 8.0以下	φ 5.7以下	-
25	φ 9.0以下	φ 6.6以下	φ 9.0以下
37	φ 10.5以下	φ 7.4以下	-

注. ケーブルにブーツを被せたとき、隙間が多い場合は収縮チューブ等で隙間をなくして使用することを推奨します。（9芯はブーツはありません）

要求条件：ケーブル保持力 8 k g f 以上

3. 結線方法

工程		概略図	作業内容																					
端末処理	外被むき出し		①ケーブル切断 ケーブル切断寸法＝L＋{（15＋むき出し寸法）×2} A寸法：ピンコネクタ・・・44.9mm ソケットコネクタ・・・45.1mm ②ブーツ装着（9芯はブーツはありません） ③外被シースむき出し ＜むき出し寸法＞ <table border="1"><thead><tr><th>種類</th><th colspan="4">ストレート</th><th colspan="2">L型</th></tr></thead><tbody><tr><th>芯数</th><td>9</td><td>15</td><td>25</td><td>37</td><td>9</td><td>25</td></tr><tr><th>寸法</th><td>25</td><td>30</td><td>40</td><td>40</td><td>40</td><td>30</td></tr></tbody></table> シールド編組を傷つけたり、切断しないように注意してください。	種類	ストレート				L型		芯数	9	15	25	37	9	25	寸法	25	30	40	40	40	30
	種類	ストレート				L型																		
	芯数	9	15	25	37	9	25																	
寸法	25	30	40	40	40	30																		
シールド編組処理		①シールド編組切断 ブーツを外被シース切断位置までずらして、シールド編組をケーブル側に折り返したとき10～12mmになるようにシールド編組を切断してください。9芯はブーツはありませんので、直接編組を折り返してください。 ②銅箔テープ（幅13mm）を1.5巻きしてください。 テープの外側にシールド編組が出ないように注意してください。 注. ケーブルにブーツを被せたとき、隙間が多い場合は収縮チューブ等で隙間をなくして使用することを推奨します。 要求条件：ケーブル保持力 8kgf以上																						
予備はんだ		①芯線むき出し 左図のように絶縁物を残しておき、予備はんだのときよじりながらとってください。 芯線に傷をつけたり、切断したりしないよう注意してください。 ②予備はんだ はんだゴテまたは、はんだ槽で芯線に予備はんだしてください。																						

D	2022.4.14	銅箔テープ幅修正（12mm→13mm）	花岡	吉見	石井4/14
C	2013.5.2	9芯はブーツがない旨のコメントを追加	山崎	増山	増山 5/2
B	2011.7.19	クランプ部9芯ねじ締め付けトルク変更（2～2.5→1.8～2.0）	山崎	増山	増山 7/19
A	2011.2.3	新規発行	-	-	-
改版	年 月 日	改定内容	作成	調査	承認・日付

		資料番号	改版	項
		DS-04462	D	2/2
3. 結線方法				
工程	概略図	作業内容		
コネクタ結線	はんだ はんだゴテ 熱収縮チューブ 熱収縮チューブ 1以下	①コネクタを左図のように水平にセット（固定）します。 ②コンタクトのソルダーカップ部分に、はんだゴテで予備はんだを行います。 ③熱収縮チューブを芯線に装着します。 ④各コンタクトへ芯線をはんだ付けします。 ⑤熱収縮チューブをコンタクトに被せてジェッターで加熱します。 熱収縮チューブが完全に収縮しているか、また装着が完全であることを確認してください。		
フード組立	フードB クランプ 嵌合ねじ フードA フードA フードB	①フードBを下に置き、銅箔テープがフードの外へはみ出ないように注意して、クランプをのせ、ねじを締め付ける。 締め付けトルク [N・m (kgf・cm)] 9芯 (M2ねじ) : 0.176~0.196 (1.8~2) その他 (M3ねじ) : 0.294~0.490 (3~5) ②コネクタをフードに組込み、嵌合ねじをセットする。 ③芯線を挟み込まないように注意してフードAを被せ、フードBにナットを入れ、フードA側からねじを挿入し、締め付ける。 締め付けトルク [N・m (kgf・cm)] 9芯 (M2.6ねじ) : 0.196~0.392 (2~4) その他 (M3ねじ) : 0.294~0.490 (3~5)		