

DIS30-R42S レセプタクルコネクタ
(はんだ付け・圧着タイプ)
結線手順書
DIS30-R42S Receptacle Connector
(Solder type・Crimp type)
Cable Assembly Manual

栃木県真岡市松山町14番地
第一電子工業株式会社 生産技術開発部
TEL (0285) 82-4423
DDK Ltd.
Production Engineering Department
14 Matsuyama-cho, Moka-shi, Tochigi 321-4393
Japan

発行日: 2009年11月12日
Date of Issue: Nov 12.2009
資料番号: TC-654
Manual No. TC-654

Revision	Date	Revision No.
A	Nov 12.2009	New Issue
B	May 28.2010	T-2753
C	Mar 21.2013	T-3432

Manual No.	Page
TC-654	1 / 6

目 次

Contents

	頁 Page
1. 概 説 2	2
Outline	
2. 仕様 2	2
Specifications	
2-1. 適用コネクタ及び図番 Applicable connectors and drawing number	
3. 結線作業 Wire Cable Assembly Process	
3-1. ケーブル定尺切断 3	3
Cutting a cable	
3-2. ケーブル剥き出し 3	3
Stripping a cable jacket	
3-3(1). コンタクトはんだ付け 4	4
Soldering a contact	
3-3(2). コンタクト圧着 4	4
Crimping a contact	
3-4. コンタクト挿入 5	5
Inserting a contact	
3-5. インサート取り外し方法 6	6
The insert removal method	

Manual No.	Page
TC-654	2 / 6

1 概説 Outline

本結線手順書は、DISレセプタクルコネクタの結線方法についてご説明致します。
This Manual explains how to assemble a cable to DIS receptacle connector.

2 仕様 Specifications

2-1. 適用コネクタ及び図番 Applicable connectors and drawing numbers

コネクタ名 Connector Name	図番 Drawing Number
DIS30-R42S	115J-AP12413FA-1

3 結線作業 Wire Cable Assembly Process

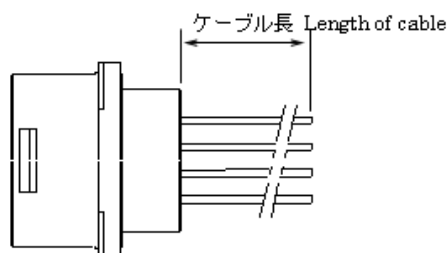
3-1. ケーブル定尺切断 Cutting a cable

ケーブルを下記寸法に切断します。

注意！ 切断長を間違えないよう注意して下さい。

Cut the cable to the following dimensions.

Note! It is not necessary to make a mistake in length.



※ ケーブル切断長 = DIS30-R42S内: 12mm + ケーブル長規格中央値

※ Cable length after cutting = DIS30-R42S: 12mm + Standard of length

3-2. ケーブル剥き出し Stripping a cable jacket

ケーブルの芯線をA寸法に剥き出します。

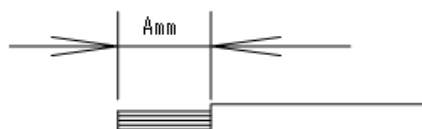
Peel the cable to dimension A.

注意！ ケーブル剥き出し長を間違えないよう注意して下さい。

ケーブルの線心に切れ・傷を付けないよう注意して下さい。

Note! Take care the cable peel length.

Take care not to damage anything.



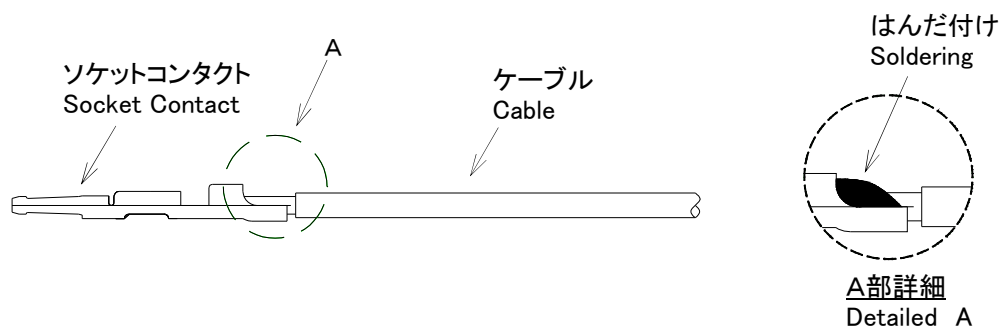
結線タイプ Cable assembly type	製品名 Product name	A
はんだ付タイプ Solder type	DIS30-R42S	4.5~5.0
圧着タイプ Crimp type	DIS30-R42S	3.0~3.5

3-3(1). コンタクトはんだ付け Soldering a contacts

各コンタクト及びケーブル芯線に予備はんだを行ないコンタクトに芯線をはんだ付けします。
Preliminary is soldered in each contact and the cable core.

コネクタ名 Connector name	適用コンタクト Applicable contact	適用ケーブル Applicable cable
DIS30-R42S	CM10-#22SC(S1)(D8)	AWG20 MAX

注意！ コンタクトから芯線がはみ出さないように注意して下さい。
はんだ付け時、はんだが溶ダーカップの外周に付着しない様注意して下さい。
Note! Caution: Take care not to stick out the wire from the contact.
Please note externals where solder doesn't adhere to outer of Solder cup.

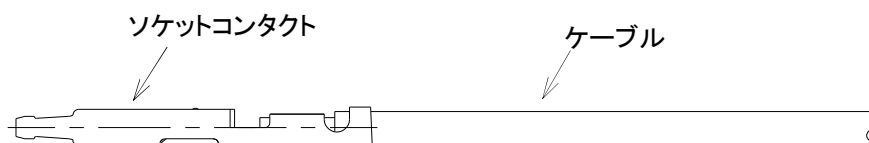


3-3(2). コンタクト圧着 Crimping a contact

コンタクト圧着工具又は、圧着機により各ケーブルに各コンタクトを圧着します。
With the crimping tool, crimp each contact on each cable.

コネクタ名 Connector Name	適用コンタクト Applicable Contact	コンタクト 圧着工具 Contact Crimping Tool	圧着機 Crimp Machine	適用ケーブル Applicable Cable	クリンプハイト (ワイヤ部) Crimp Height (Wire Section)
DIS30-R42S	CM10-#22SC (C2)(D8)	357J-50447T	AP-A50540T	AWG23-24	0.71±0.05
				AWG26	0.67±0.05
				AWG28	0.64±0.05

注意！ コンタクト圧着工具又は圧着機を使用の際は、取扱説明書を参考願います。
コンタクトから芯線がはみ出さないように注意して下さい。
Note! Refer to the instruction manual in case of using contact crimp tool or crimp machine.
Take care not to stick out the wire from the contact.



3-4. コンタクト挿入

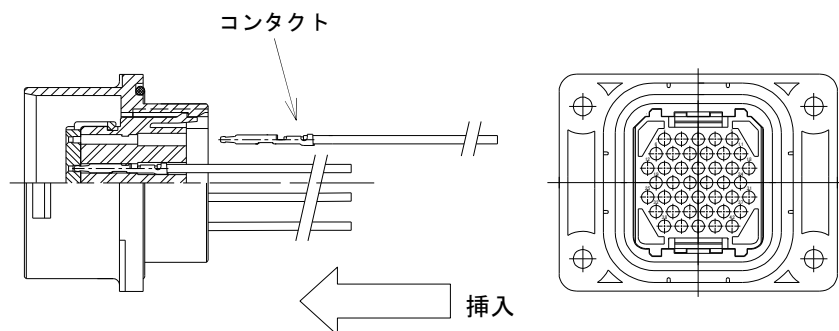
Inserting a contact

コンタクトを指定するインサートの端子No.部へ挿入します。

- ※ コンタクト挿入時、コンタクトがインサートに引っ掛かると“パチン”と音がします。
 - ※ コンタクト挿入後、線心を軽く引っ張りコンタクトがインサートから抜けない事を確認して下さい。
- Insert the contact into the specified terminal number point in the housing.
- ※ When the contact catches the housing, you will hear a snap.
 - ※ Pulling the wire for confirming the correct position.

注意！ コンタクトの挿入は方向性がありますので注意して下さい。

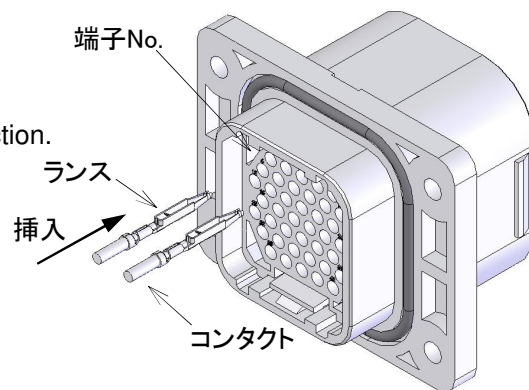
Note! Please note that the insertion of contact has directionality.



- ※ コンタクトのランスの向きをハウジングの端子No.の向き(上下)と同じ方向に合わせて挿入して下さい。
- ※ Insert the contact so that the lance and the terminal number face the same direction.

- ※ 挿入されたコンタクトを引き抜く場合は、コンタクト抜き工具を使用して下さい。
コンタクト抜き工具: 357J-50548T

コンタクト抜き工具を使用の際は、取扱説明書を参照願います。



- ※ Using the removal tool for pull out inserted contact.
Tool name : Contact removal tool
P/N : 357J-50548T

Refer to the instruction manual in case of using removal tool.

- ※ 引抜いたコンタクトはランスが倒れますのでコンタクトを再挿入する場合は、コンタクトのランスを元に戻してから使用して下さい。
- ※ As Lance falls down easily after removal, Please set up to original position before insert.

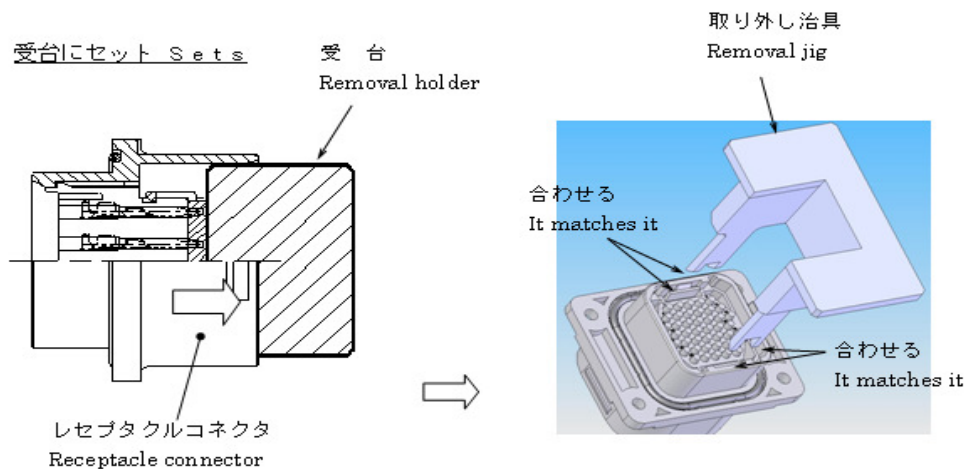
3-5. インサート取り外し方法 The insert removal method

インサートを取り外す場合は、次の手順で行って下さい。
Please go according to the following procedure when you detach insert.

- ① プラグコネクタを取り外し受台にセットします。
 - ② 取り外し治具のツメをインサートのロックツメに合わせます。
- 注意！ 治具及び受台には方向性があるので注意して下さい。**

- ① The plug connector is set in the removal holder.
- ② The fingernail of the detaching treatment device is matched to the lock pawl of insert.

Note! Please note that there are directionality in the treatment device and the removal holder.



● 取り外し治具: (357J-53041T)
取り外し受台: (357J-53071T)

● Removal jig: (357J-53041T)
Removal holder: (357J-53071T)

- ③ インサート取り外し治具を押して、インサートロック部のツメ部分を倒してロックを解除して下さい。その際インサートの電線を押し込みながら行って下さい。インサートはレセプタクルシェルから解放され、レセプタクルシェルが落ち込みます。

- ③ Please push an insertion removal jig, push down the hanging part of an insertion lock part and cancel a lock.
Please carry out pushing in the receptacle shell.
Insert is liberated from the receptacle shell, and falls.

