



CE01プラグコネクタ
 (#8コンタクト)
 組立手順書

Assembly Instruction Manual
CE01 Plug Connector
(#8 Contact)

DOCUMENT No : SZ-03648

承認 APPROVED	調査 CHECKED	作成 DESIGNED
N. Yamamoto Jan. 19 '05	N. Yamamoto Jan. 19, '05	M. Tsurumi Jan. 19 '05

A	Jan. 19'05	新規発行	First Issue	—	—
改 REV.	年月日 DATE	改定内容 DESCRIPTION		担当 DESIGNED	調査 CHECKED
					承認・日付 APPROVED DATE

目次
CONTENTS

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

1. 概説

OUTLINE

本組立手順書は#8コンタクトを使用するCE01プラグコネクタ22, 24サイズの組立について適用する。
This assembly instruction is assembly of CE01 Plug Connector size #22 and 24.

2. 使用工具

UTILITY TOOL

- バックシェル締付治具・・・・・・・・・・CE01 22サイズバックシェル締付治具(357J-21625)
Tighten Tool for Back Shell Tighten Tool for CE#22 Back Shell (357J-21625)
 ・・・・・・・・・・CE01 24サイズバックシェル締付治具(357J-21623)
Tighten Tool for CE#24 Back Shell (357J-21623)
 - ケーブルクランプ締付治具・・・・・・・・・・CE3057-12A-×ケーブルクランプ締付治具(357J-21365)
Tighten Tool for Cable Clamp Tighten Tool for CE3057-12A-× Cable Clamp (357J-21365)
 ・・・・・・・・・・CE3057-16A-×ケーブルクランプ締付治具(357J-21396)
Tighten Tool for CE3057-16A-× Cable Clamp (357J-21396)
 - #8コンタクト用圧着工具 (357J-12605)
Contact crimping tool #8(357J-12605)
 - #8コンタクト用抜去工具 (357J-12609)
Contact removed tool #8(357J-12609)
 - 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

プラグコネクタ CE01-6A××-××××-×× Plug Connector	ストレートバックシェル CE01-××BS-S Straight back shell	ケーブルクランプ CE3057-××A-× Cable Clamp
---	--	--

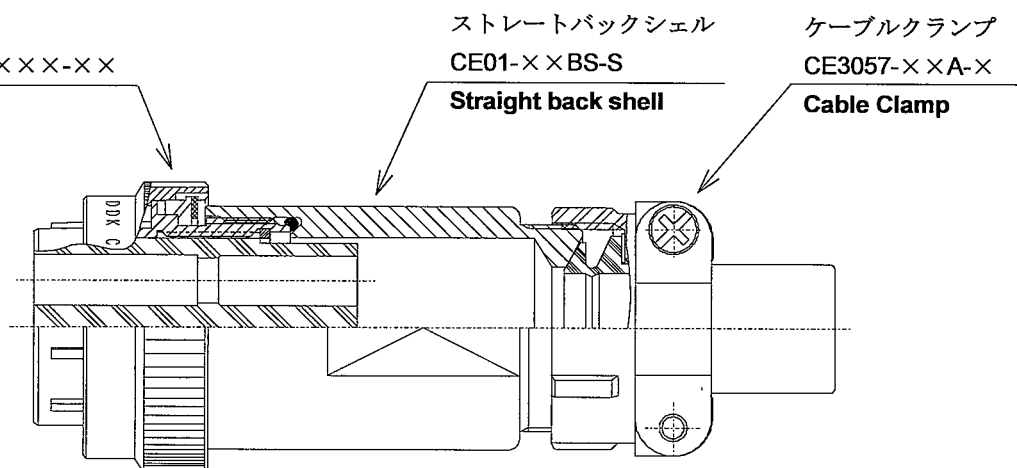


図-1
 Figure-1

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 : バックシェルのOリング部にゴミ等が付着しないように注意して下さい。

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.

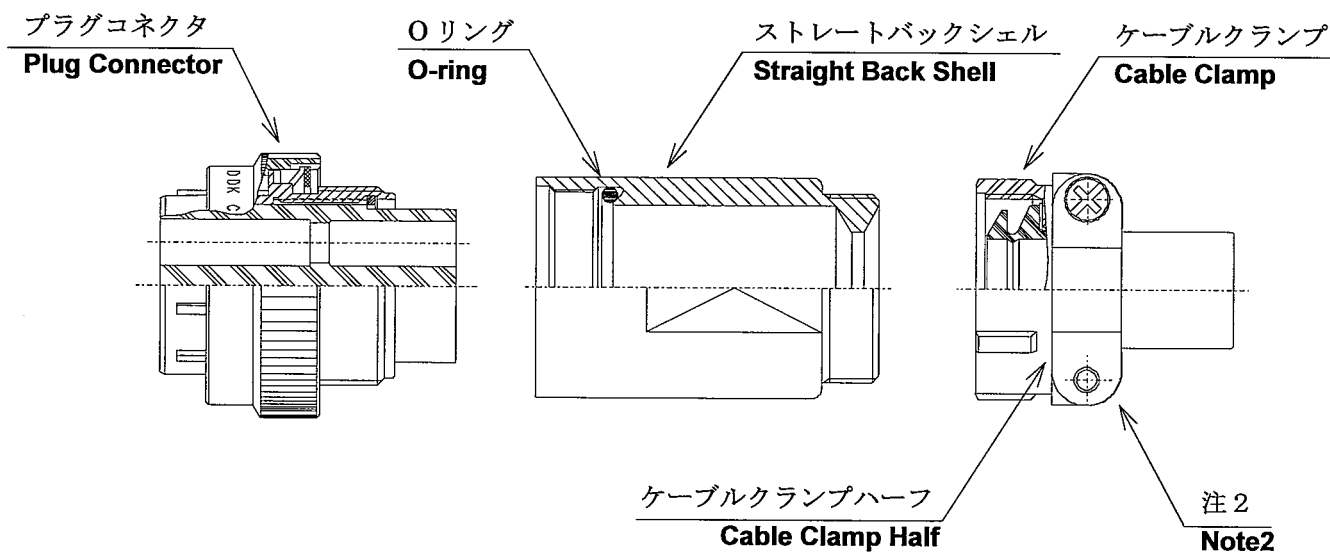


図-2
Figure-2

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.

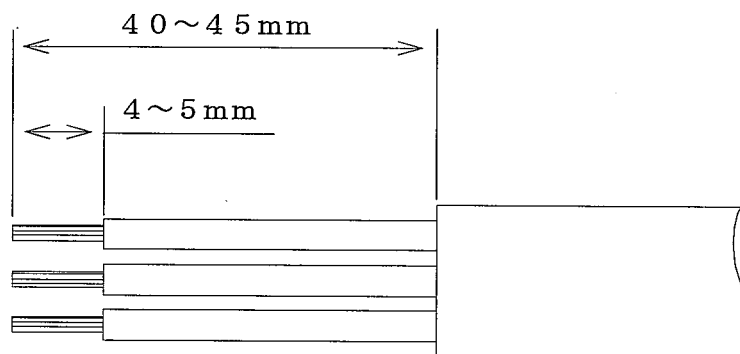


図-3
Figure-3

4-3. ケーブルクランプ、ストレートバックシェルにケーブルを通します。

Pass the cable through ①Cable Clamp ②Straight 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.

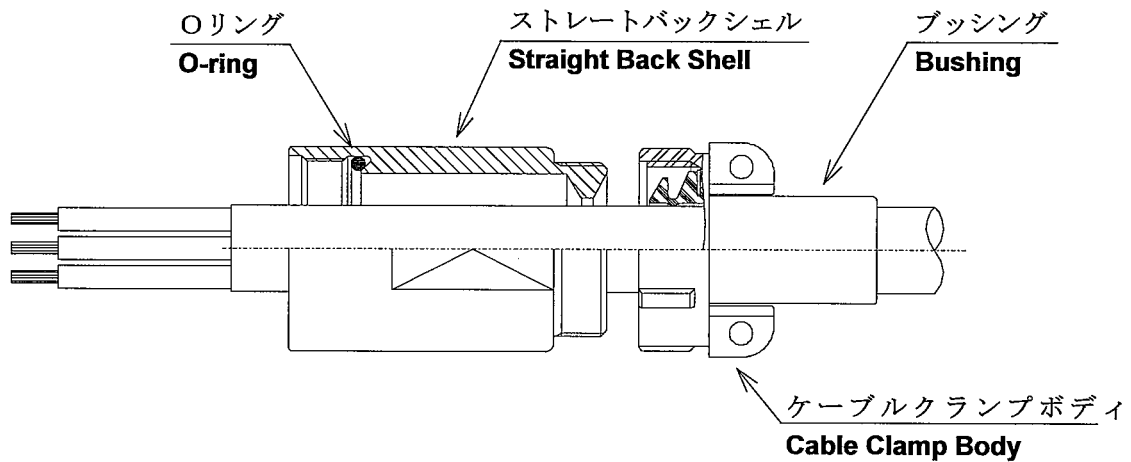


図-4

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-12605 CE01-#8×C×M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-12605 CE01-#8-CXM Instruction manual」 (Attached sheet) Consuming chiming method and crimping tools.

注: ケーブル圧着後、ケーブルを手で軽く引っ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.

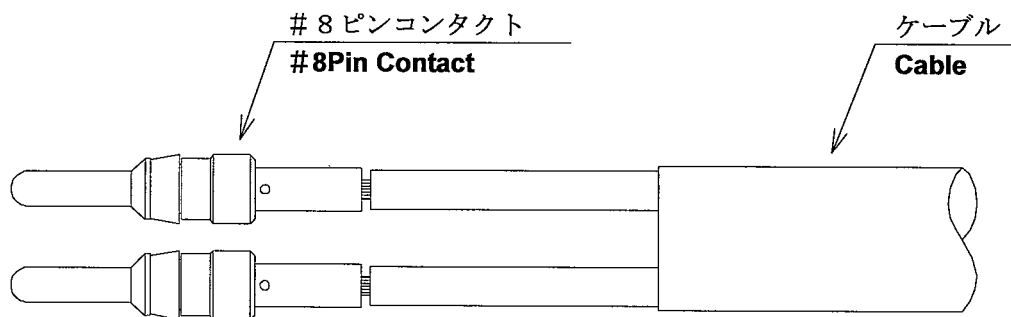


図-5

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ところ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、ケーブルを軽く引っ張り抜けないことを確認して下さい。

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

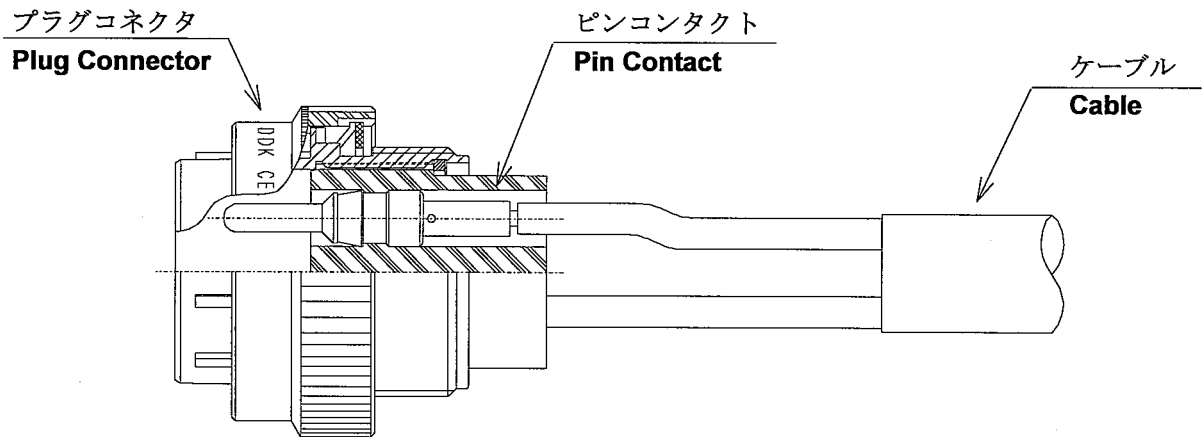


図-6

Figure-6

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

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

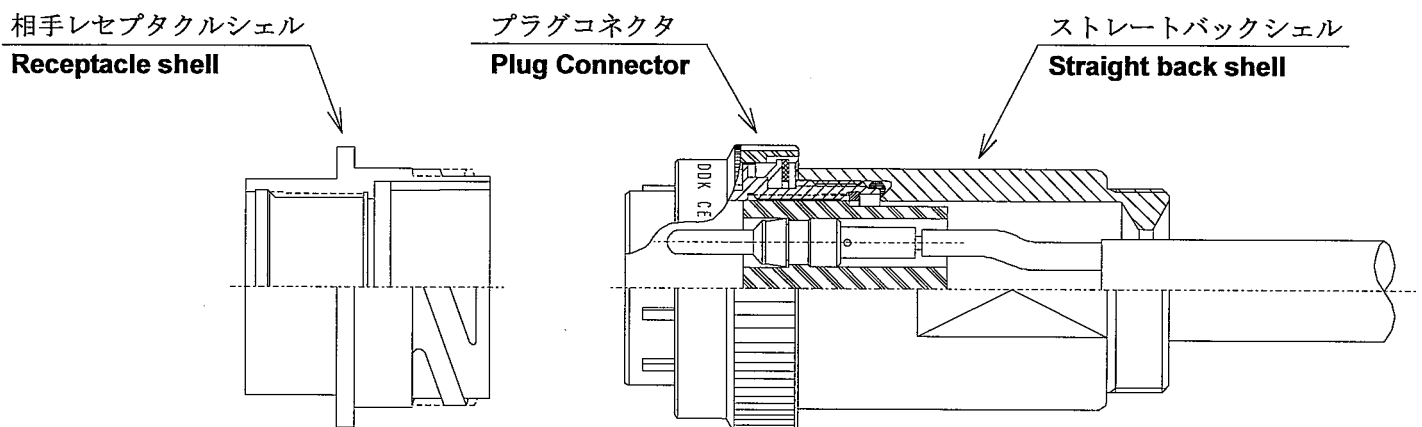


図-7

Figure-7

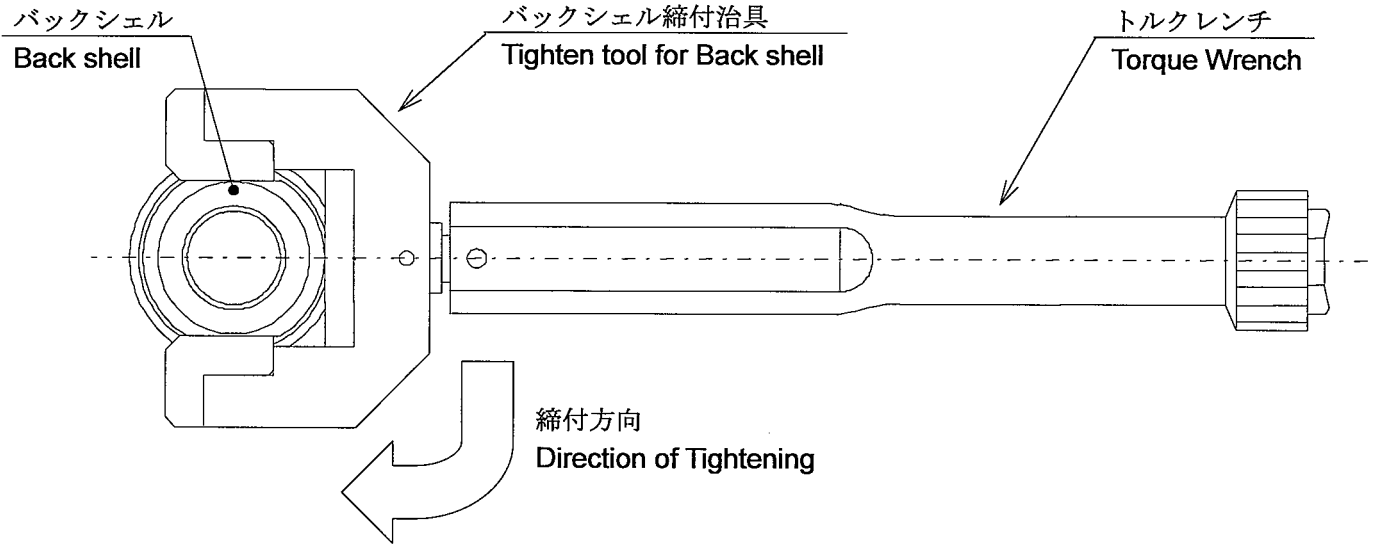


図-8
Figure-8

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め付けます。締め付けは相手レセプタクルシェルに嵌合し、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め付けて下さい。
Clamp Cable Clamp to Straight Back Shell. It should be connected to Receptacle Shell with following tighten tool for Cable Clamp and suitable tighten torque.

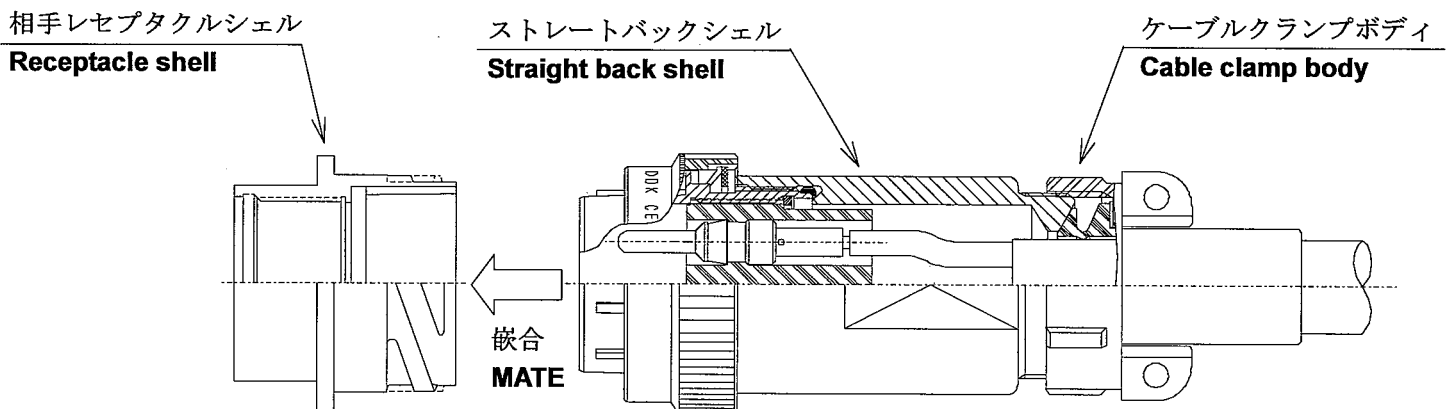


図-9
Figure-9

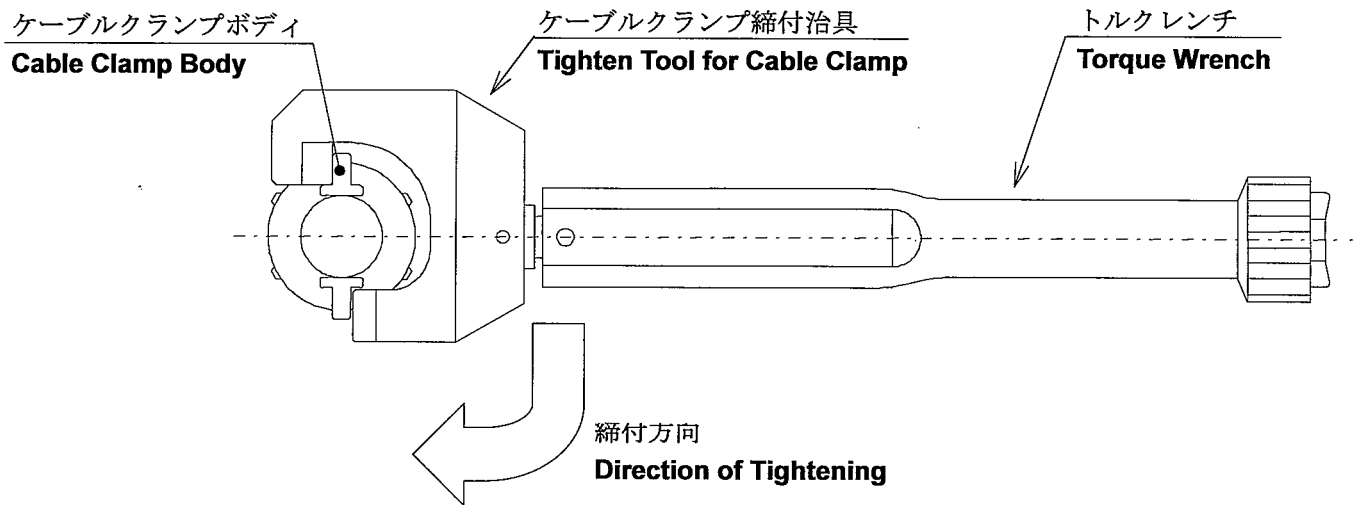


図-10
Figure-10

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 Back Shell	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）で締め付けます。
トルクドライバー及びプラス（+）ビットを使用し、下表の締め付トルクで左右均等に締め付けて下さい。
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.**

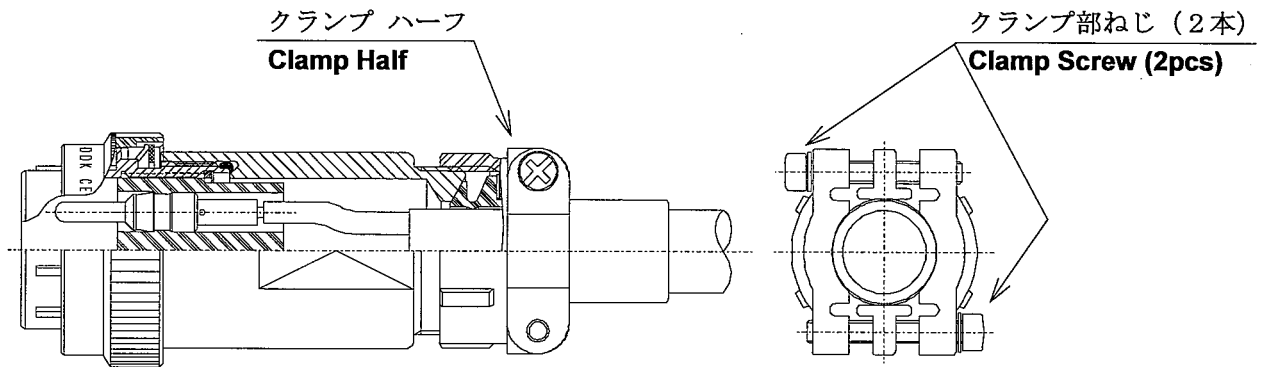
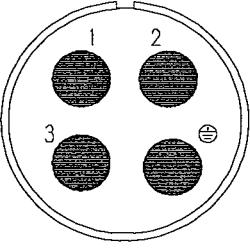
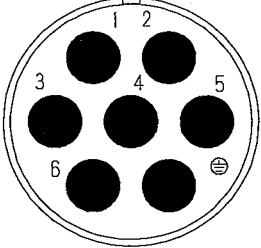


図-11
Figure-11

サイズ Size	締め付トルク Tighten Torque		トルクドライバー Torque Driver
	N・m	kgf・cm	
18	68.6~88.3	7~9	RTD12OCN
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 (#8コンタクト)

Insert Application (#8 Contact)

インサート番号 Insert No.	22-22	24-10
コンタクト配列 Contact Arrangements		
コンタクトサイズ Contact Size	#8	#8
コンタクト数 No. of Contacts	4	7
定格区分 Service Rating	A	A

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	#16	#12	#8
	5A	13A	23A	46A
定格電圧 Voltage rating	INST		A	D
	200V (r. m. s) AC		500V (r. m. s) AC	900V (r. m. s) AC
	250V DC		700V DC	1250V DC
耐電圧 Dielectric withstanding voltage	1000V (r. m. s) AC 1-MINUTE		2000V (r. m. s) AC 1-MINUTE	2800V (r. m. s) AC 1-MINUTE
絶縁抵抗 Insulation resistance	5000M 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 Operation temperature	-55°C to +125°C			
湿度 Humidity	85% max			