

DDK Ltd.

## 17DEシリーズ結線手順書

発行日:平成3年1月25日

栃木県 真岡市 松山町 14番地

資料番号:TC-162

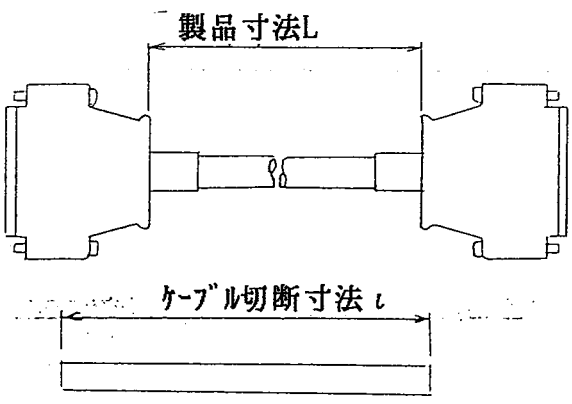
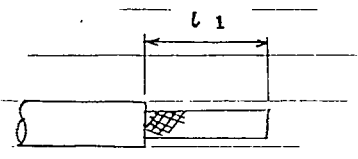
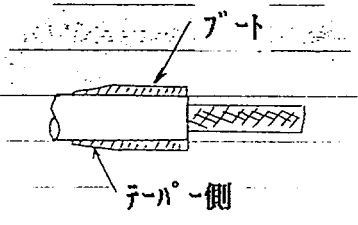
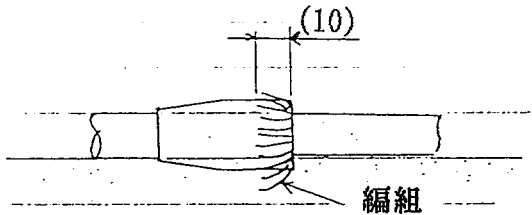
第一電子工業株式会社 多極技術開発部

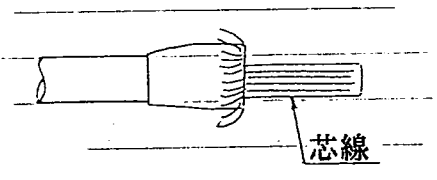
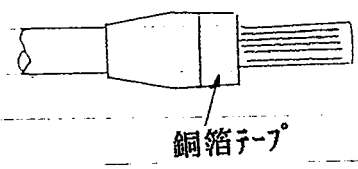
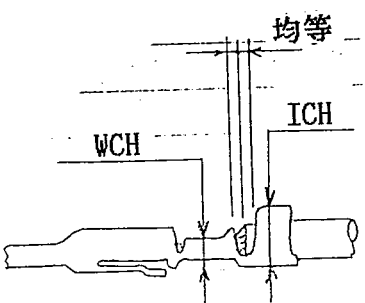
TEL:0285-82-9560

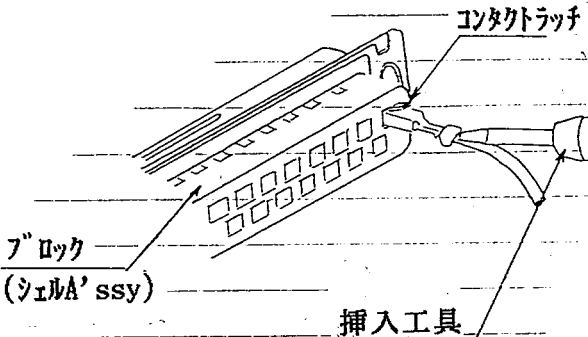
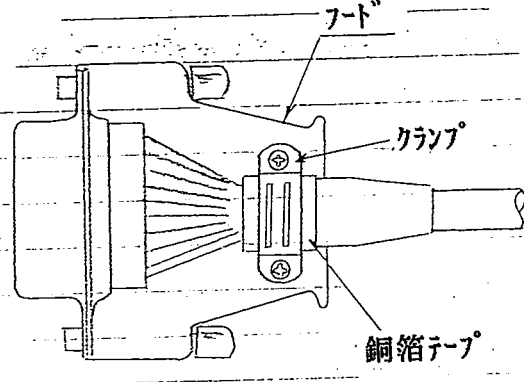
FAX:0285-82-8020

## 目 次

1. ケーブル切断..... 1
2. 外被ムキ..... 1
3. フート挿入..... 1
4. 編組処理..... 1
5. 介在物除去..... 2
6. テープ巻き..... 2
7. 圧着..... 2
8. フロック装着..... 3
9. ケーブルランプ止メ..... 3
10. フートネジ止メ..... 3

概略図	作業内容										
	<p>1. ケーブル切断</p> <p>①製品寸法Lのときのケーブル切断 lは、下表になります。</p> <table border="1" data-bbox="989 459 1276 705"> <thead> <tr> <th>芯数</th> <th>l</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9</td> <td>L+92</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>L+92</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>L+112</td> </tr> <tr> <td>37</td> <td>L+112</td> </tr> </tbody> </table>	芯数	l	9	L+92	15	L+92	25	L+112	37	L+112
芯数	l										
9	L+92										
15	L+92										
25	L+112										
37	L+112										
	<p>2. 外被ムキ</p> <p>①左図寸法にして下さい。</p> <table border="1" data-bbox="989 940 1276 1176"> <thead> <tr> <th>芯数</th> <th>l<sub>1</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>37</td> <td>40</td> </tr> </tbody> </table>	芯数	l <sub>1</sub>	9	30	15	30	25	40	37	40
芯数	l <sub>1</sub>										
9	30										
15	30										
25	40										
37	40										
	<p>3. ブート挿入</p> <p>①ブーツの挿入方向に注意して下さい。左図テーパ側からケーブルへ挿入して下さい。</p>										
	<p>4. 編組処理</p> <p>①ケーブル外被端より折返し10mmに切断します。</p>										

概略図	作業内容																
	<p>5. 介在物除去</p> <p>① 芯線の回りに巻いてある介在物を除去して下さい。</p> <p>② 芯線にキズが付かない様注意して下さい。</p>																
	<p>6. テープ巻キ</p> <p>① 銅箔テープ(巾12mm)を編組上1.5巻きして下さい。</p> <p>② 編組が銅箔テープからはみ出さない様注意して下さい。</p>																
	<p>7. 圧着</p> <p>① 圧着機にてコンタクトを圧着します。</p> <p>圧着規格(ソケット・プラグコンタ外共通)</p> <table border="1" data-bbox="837 1176 1452 1366"> <thead> <tr> <th>ケーブルサイズ</th> <th>WCH</th> <th>ICH</th> <th>圧着強度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AWG26</td> <td>0.78<sup>+0.03</sup></td> <td>1.45<sup>+0.05</sup></td> <td>3.2Kg以上</td> </tr> <tr> <td>28</td> <td>0.74<sup>+0.03</sup></td> <td>1.45<sup>+0.05</sup></td> <td>2.1Kg以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>0.68<sup>+0.03</sup></td> <td>1.25<sup>+0.05</sup></td> <td>1.5Kg以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 適応芯線外被径 φ0.8~φ1.2</p> <p>※ 被覆ムキ長さ 全サイズ2.5±<sup>0.3</sup></p> <p>② 使用工具(下記治具から1つ選択)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 17D-XX3XCR(XX)コンタ外半自動圧着機 (AP-A10424)</li> <li>・ " " 77°リケータ (AP-A10423)</li> <li>・ " " 手動結線工具 (357J-10422)</li> </ul>	ケーブルサイズ	WCH	ICH	圧着強度	AWG26	0.78 <sup>+0.03</sup>	1.45 <sup>+0.05</sup>	3.2Kg以上	28	0.74 <sup>+0.03</sup>	1.45 <sup>+0.05</sup>	2.1Kg以上	30	0.68 <sup>+0.03</sup>	1.25 <sup>+0.05</sup>	1.5Kg以上
ケーブルサイズ	WCH	ICH	圧着強度														
AWG26	0.78 <sup>+0.03</sup>	1.45 <sup>+0.05</sup>	3.2Kg以上														
28	0.74 <sup>+0.03</sup>	1.45 <sup>+0.05</sup>	2.1Kg以上														
30	0.68 <sup>+0.03</sup>	1.25 <sup>+0.05</sup>	1.5Kg以上														

概略図	作業内容
	<p>8. ブロック(シールド' ssy)装着</p> <p>①各ハーネス仕様書に基づき圧着したコンタクトを、ブロックへ装着して下さい。</p> <p>②コンタクトの方向性に注意して下さい。左図参照</p> <p>③使用治具 17DE-X3XX0-Cコンタクト挿入工具 (357J-10309)</p>
	<p>9. ケーブルクランプネジ止め</p> <p>①銅箔テープ巻き付け部をクランプでフードとネジ止めします。</p> <p>②銅箔テープは、フードの外側に出ない様注意して下さい。</p>
	<p>10. フードネジ止め</p> <p>①フード締付前にフード内の芯線がフード間にはさみ込まれない様、フォーミングして下さい。</p>