

6-POSITION MOTOR CONNECTOR (6 極モータ電源コネクタ)

1. はじめに

この取扱説明書は 6 極モータ電源コネクタの組立手順、取扱方法を説明するものです。作業の前に必ずお読みください。

1. Introduction

This manual describes the assembly procedure and handling of the 6-POSITION MOTOR CONNECTOR. Read this manual thoroughly before assemble/use the connector.

2. 適用製品

2. Applicable Products

Part No. (型番)	Descriptions (名称)
176346-7, 1-176346-7	Die Cast Case Kit (ダイキャストケースキット)
2347081-1, 2347081-3	Die Cast Case Kit (ダイキャストケースキット)
176346-8, 1-176346-8	Die Cast Case Kit with Terminals (ダイキャストケースキット/コンタクト同梱)
2347081-2, 2347081-4	Die Cast Case Kit with Terminals (ダイキャストケースキット/コンタクト同梱)
176339-2	6-Position Tab Header for Motor Connector (6極モータコネクタ用タブヘッダー)
1-175218-2	Receptacle Contact (リセプタクル コンタクト)

3. 適用ケーブル

製品規格、取付適用規格も参照してください。

電線サイズ : #20-16 AWG

ジャケット外径 : 9.9~11.4 mm

3. Applicable Cable

Refer Product Specification and Application Specification for details.

Wire conductor size : #20-16 AWG

Cable Jacket Outside Diameter : 9.9 – 11.4 mm

4. 関連規格

108-5324 : 製品規格
114-5148 : 取付適用規格

4. Related Documents

108-5324 : Product Specification
114-5148 : Application Specification

5. 組立手順

下記の手順で組み立ててください。

5. Assembly Procedure

Assemble the cable in following procedure:

1) ワイヤーの外皮を剥ぐ

1) Strip Wire Insulation:

Remove wire insulation to the lengths as shown.

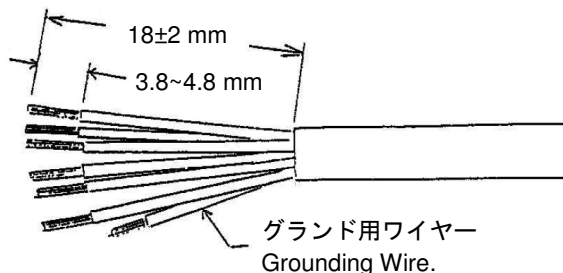


Fig. 1

2) 端子を圧着する。

2) Crimp Contacts as shown.

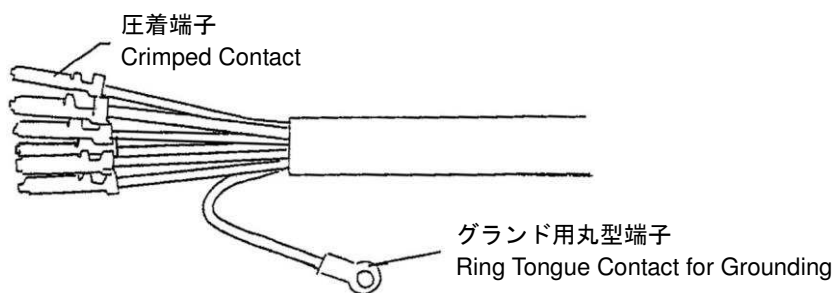


Fig. 2

3) 下図に示す様に、ワイヤーに各部品を通す。

3) Pass through the component parts in the sequence as shown.

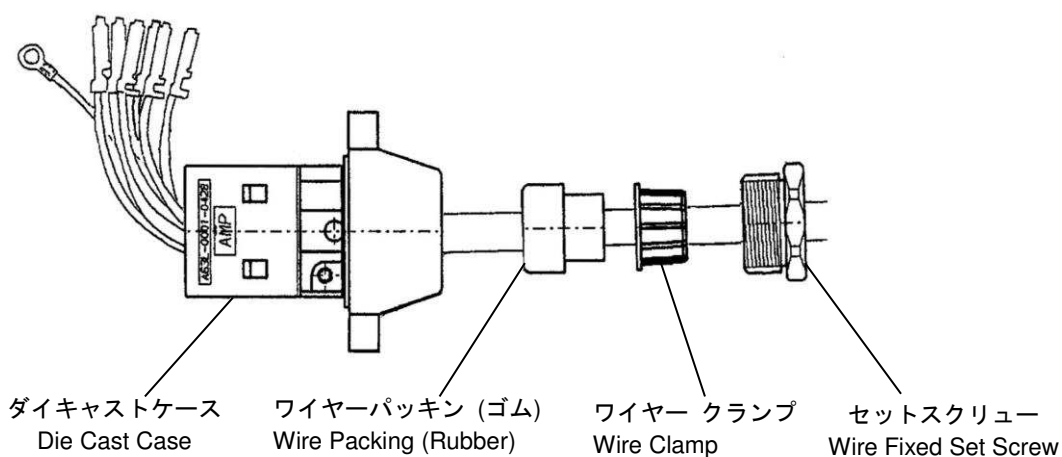


Fig. 3

4) 回路を確認しながら、圧着済みコンタクトをプラグハウジングに挿入する。挿入後、電線を1本ずつ軽く引っ張り、圧着端子が抜け出ないことを確認する。
(挿入時にパッチンという感触が有り、正常に挿入された事が確認できます。)

4) Insert the crimped contact into the correct position of the plug housing. After insertion, pull the wire lightly to make sure that the contacts are fully inserted. (Lock feeling and sound can be confirmed when the contact is fully/correctly inserted.)

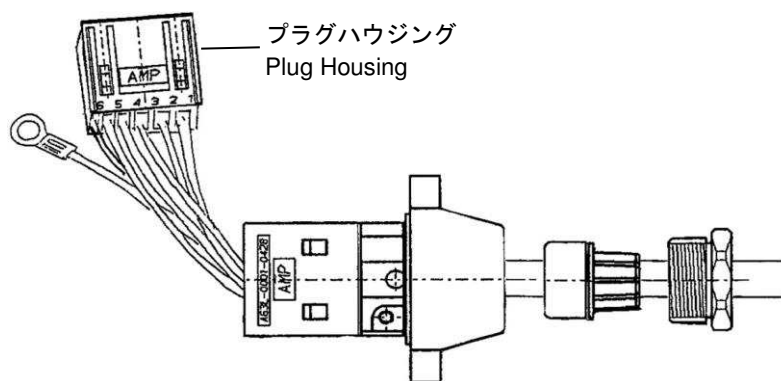


Fig. 4

- 5) プラグハウジングをダイキャストケースにはめ込む。(挿入時パッチンという感触がある)
 - 6) グランド用丸形端子をダイキャストケースにネジ止めする。(締め付けトルク 28.4-34.3 N-cm)
 - 7) ケースパッキンがダイキャストケースにセットされているか確認する。
 - 8) セットスクリューを組み付けます。この時、穴からケーブルのシースが見えることを確認すること。
- 5) Load in plug housing inside the die cast case as shown. (When the housing is inserted correctly, the operator will have a tactually reacting touch in place.)
 - 6) Screw-on the grounding contact onto die cast case with the tightening torque ranging between 28.4-34.3N-cm.
 - 7) Make sure to see if case packing is properly fitting onto the surface of die cast case.
 - 8) Apply to lid with the wire fixed set screw tightly over the wire bundle outlet, and at this time, make sure the cable sheath is visible through the opening of the die cast case, and tighten the screw.

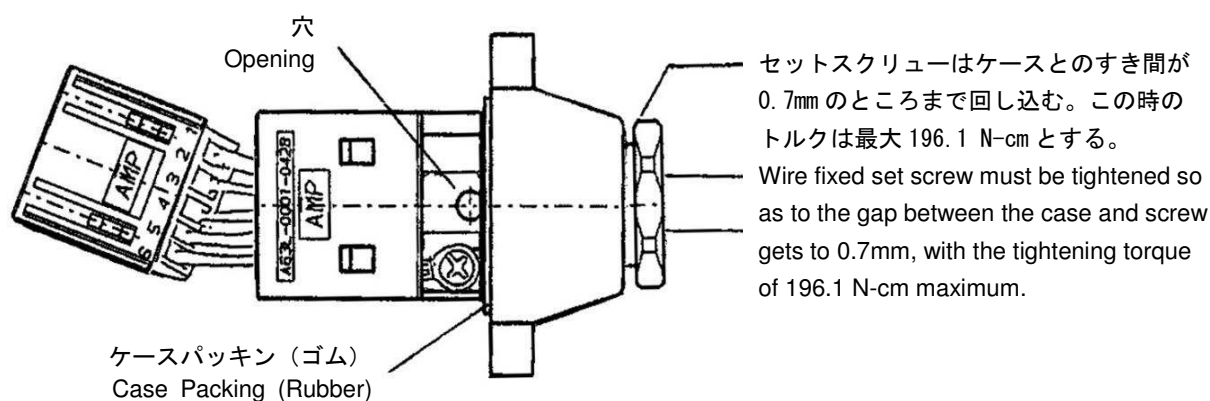


Fig. 5

- 9) プラグをタブヘッダーに嵌合させる。
 - 10) 2ヶ所をバインドネジ M3 で締め付ける。
締め付けトルク : 49.0-58.8 N-cm
- 9) Have the plug connector mated with the tab header as shown.
 - 10) Secure the connector by tightening the two securing pan-head M3 screws with the tightening torque of 49.0-58.8 N-cm.

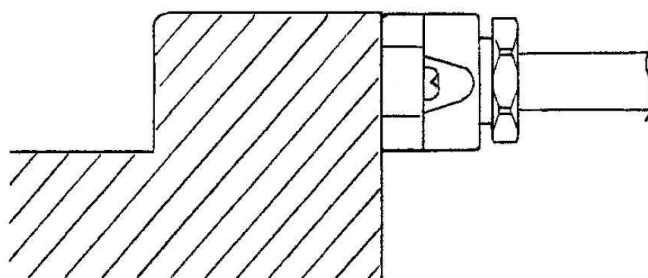


Fig. 6

6. 改定記録

6. Revision Record

Revision Record(改定記号)	Date (日付)	Outline of revision (改定の概要)
O1	14NOV2000	2ヶ国語の文書を一括管理とした。 非 SI 単位を SI 単位に換算。 Combine two language versions into one document. Change non-SI unit to SI Unit.
A	14FEB2019	適用製品にフタル酸フリー品を追加。 適用ケーブル外径を変更 Add part number of Phthalic acid-Free product to applicable products. Change applicable cable outer diameter.