

1. 適用範囲

本要領書は、Tシリーズコネクタの結線作業方法について推奨する。

アッセンブリメーカーで確立した方法があればこの限りでない。

2. 必要工具

- ・トルクドライバー、ドライバー
- ・ニッパ、ナイフ、スケール（50mm程度が測れる物）
- ・電工ナイフまたはシース剥き、ワイヤーストリッパー、ケーブルストリッパー等
- △・六角棒スパナ 呼び2 (T-484)

3. ケーブル末端処理

3. 1 ケーブル末端処理寸法

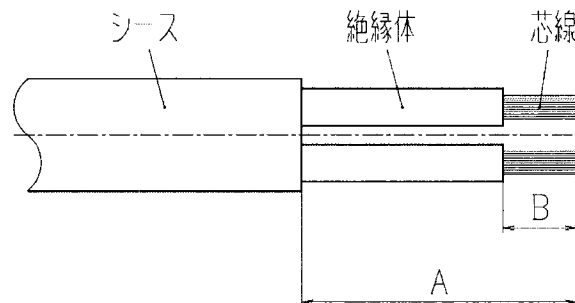
ケーブル末端のシース及び絶縁体の剥き寸法は下表を目安とし
ナイフ等任意の方法で剥く。レセプタクル等バラ線使用の場合は、
B寸法を目安とする。

(注) 芯線や絶縁体に傷を付けないこと。

NANABOSHI PDF DATA

御 参 考 用

ご注意：
記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。



表

コネクタ		A (mm)	B (mm)	電線導体断面積 (mm ²)
T-484	-PF, -PM	33	12	3.5 ~ 5.5
T-4810			9	1.2・3 - 3.5, 他 - 2

3. 2 予備はんだ (T-4810)

被覆を剥いた部分に、予備はんだを施す。

(注) 予備はんだはケーブルの被覆部までしないこと。又、仕上り
状態は、コンタクトの孔径より小さく、全体にムラのないこと。

変更 記事							承認	調査	起草
							エエ	山崎	さくら
	△	2016.7.13	工具名追記 (P1, P3)	エエ	さくら	諸井			
	記号	日付	内容	承認	査閲	作成	2014.9.19	14.9.18	14.9.18

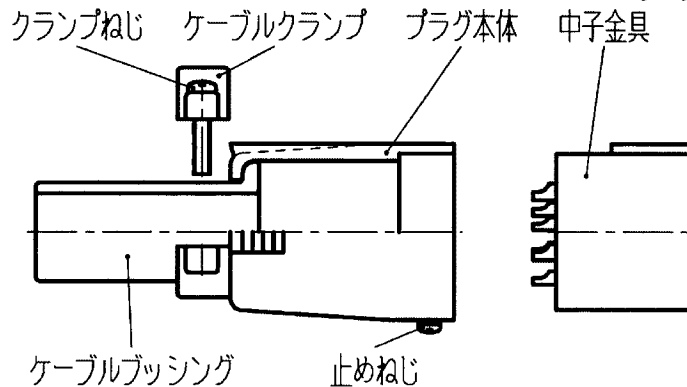
NANABOSHI PDF DATA

ご注意：記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。

4. コネクタの分解

4. 1 プラグの分解

御参考用



(1) 止めねじ（3本）を外し、中子金具をプラグ本体より外す。

(注) 分解後、パッキン類やその他の部品などに大きな傷や割れが無いことを確認すること。

(注) 個々の部品を紛失しないよう注意すること。

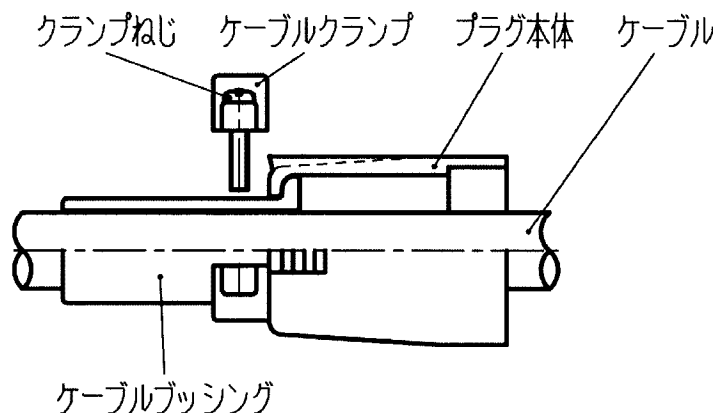
(2) クランプねじを緩め、ケーブルクランプ、ケーブルブッシングを外す。

4. 2 レセプタクル

レセプタクルは分解せず、そのまま結線する。

5. 予備装着

分解した各部品を下記の順に、あらかじめケーブルに通す。

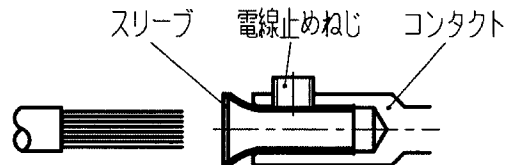


(注) この時、各部品の順番や向きを間違えないこと。

6. 結線

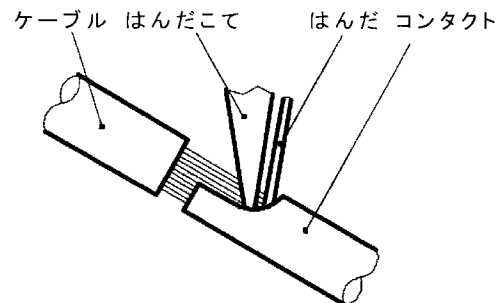
6. 1 ねじ止め (T-484) △ 使用工具: 六角棒スパナ呼び'2

- (1) コンタクトに装着されているスリーブに電線の芯線を差し込む。
 (2) 電線止めねじをスリーブがつぶれてしっかり止まるまで締め付ける。



6. 2 はんだ付け (T-4810)

- (1) コンタクトの溶剤ポットに、予備はんだを施したケーブル導体を奥まで一杯に差込み、導体と溶剤ポット双方にあたる様にはんだこてで加熱する。
 (2) 導体とはんだこての接触部にはんだを当て、溶かしながら導体と溶剤ポットの隙間が完全に埋まるまで流し込む。



こて先で加熱しながら、
 はんだを溶かし供給する。

(注) はんだ付け作業はシェルに、絶縁体、コンタクトが組み込まれた状態で行うこと。

- (3) はんだ付け完了後、1分以上放置し、エタノールなどではんだ付け部を洗浄して、フラックスを完全に除去する。

(注) 使用はんだこて等の作業条件は、別紙の表を参考にすること。
 はんだ付け作業は15秒以下で行い、連続的な加熱は避けること。

(注) はんだの盛り過ぎによるはみ出し、過熱、フラックスの流れ等による絶縁体の劣化や耐電圧不良がおこらない様にする事。

NANABOSHI PDF DATA

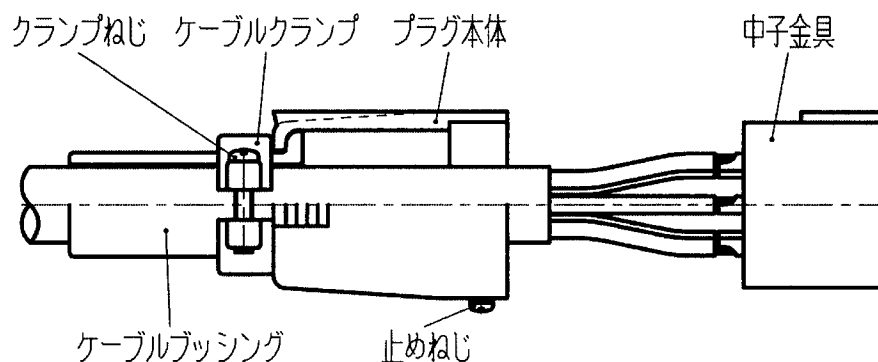
御 参 考 用

ご注意: 記載内容については、製品向上のため
 予告なく変更することがありますので
 ご了承下さい。

7. コネクタの組立

(注) 組立前に、パッキン類やその他の部品などに大きな傷や割れが無いことを確認すること。

7. 1 プラグの組立



- (1) 中子金具のガイド位置を合わせてプラグ本体に挿入し、止めねじ（3本）を締め付ける。

【参考締め付けトルク】

止めねじ：0.7～0.8 [N・m]

(注) 中子金具とプラグ本体にガタがない程度まで締め付けること。

- (2) クランプねじを締め付け、ケーブルクランプを固定する。

【参考締め付けトルク】

クランプねじ：0.7～0.8 [N・m]

NANABOSHI PDF DATA

御 参 考 用

ご注意：記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。

表 Tシリーズ 使用はんだこてとこて先温度

はんだこて ワット数	こて先温度 (℃)	導体断面積 (mm ²)	
		2	3.5
30W	350~370	○	
60W	370~400		○

○：使用可能ワット数

注1．鉛フリーはんだ使用時のこて先温度は上記温度+20℃を目安にすること。

(例) Sn 96.5 , Ag 3 , Cu 0.5 (wt%)の鉛フリーはんだの場合

注2．連続的な加熱は15秒以下にすること。

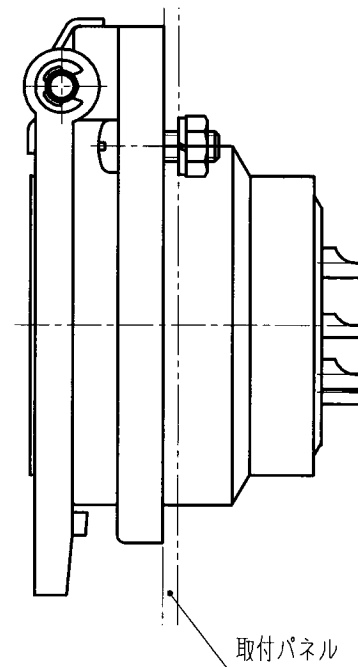
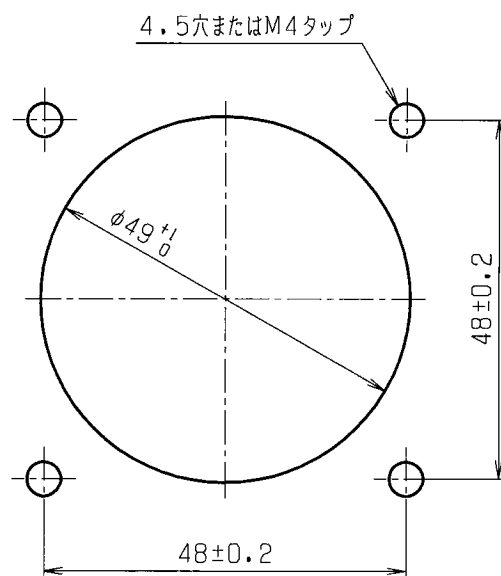
NANABOSHI PDF DATA

御 参 考 用

ご注意：記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。

レセプタクル取付注意事項（Tシリーズ）

取付パネル穴あけ寸法



NANABOSHI PDF DATA

御 参 考 用

ご注意：記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。

- ※ 取付ねじの推奨締め付けトルク： $0.5 \sim 0.6 \text{ N} \cdot \text{m}$
- ※ 全てのねじは均等に締めて下さい。