

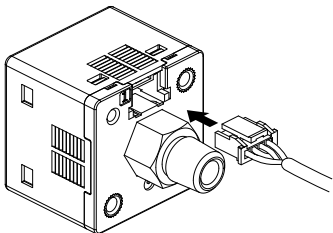
取扱注意書

接続コネクタ PPX-CN

本製品をご使用に当たって、下記の注意事項に十分留意ご使用ください。
ご使用の方法を誤りますと、機能を損ない事故を招くおそれがあります。
この取扱注意書は必要な時にすぐ取り出して読めるように大切に保管してください。
さらに詳細については製品カタログまたは取扱説明書をお読みください。

1 製品概要

- 本製品は、PPXシリーズに接続できるコネクタです。

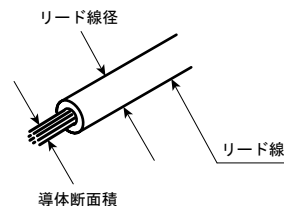


ハウジング：日本圧着端子製造(株)製PAP-04V-S
コンタクト：日本圧着端子製造(株)製SPHD-001T-P0.5

2 注意事項

- 圧着作業は、必ず専用圧着工具を使用してください。
- 一度圧着したコンタクトやハウジングに挿入したコンタクトは、再使用しないでください。性能を保証できません。
- ケーブルを接続したコネクタの着脱は、必ずコネクタ本体を持って行なってください。ケーブルを引っ張ると断線の恐れがあります。

3 適合ケーブル



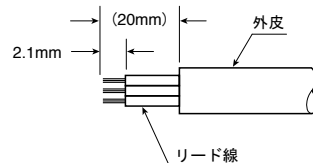
導 体 断 面 積	0.12 ~ 0.32mm ² (AWG26 ~ 22)
リ ー ド 線 径	φ1.0 ~ φ1.5mm
線 材	軟銅撚線

(注1)：ケーブル長は、コネクタを接続する機器の取扱説明書をご参照ください。

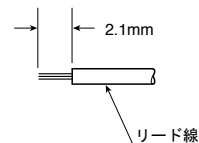
4 組み立て方法

- ① 適合ケーブルを使用し、ケーブル末端をストリッパなどで下図寸法になるように加工します。
※ 加工時に芯線に傷や破損がないことをご確認ください。

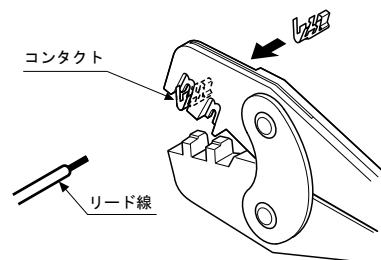
キャブタイヤケーブルの場合



単線ケーブルの場合



- ② 専用圧着工具のミゾにコンタクトを下図のようにセットし、リード線をコンタクトに挿入してから圧着します。



<推奨品>

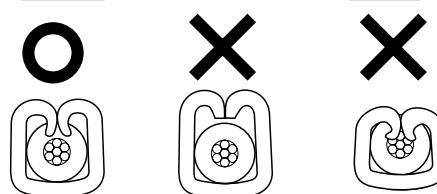
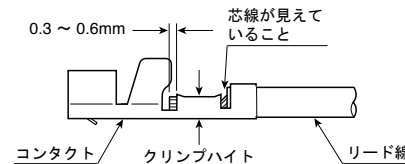
圧着工具：日本圧着端子製造(株)製YC-610R (AWG26~24)
日本圧着端子製造(株)製YC-611R (AWG22)

- ③ 圧着後は、適正なクリンプハイト(圧着高さ)であることをご確認ください。

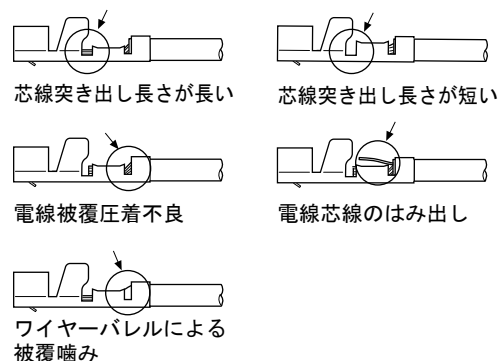
ケーブルサイズ	外皮外径(mm)	クリンプハイト(圧着高さ)(mm)	
		芯線部	外皮部(注1)
AWG26	1.3	0.6 ~ 0.7	1.7
AWG24	1.5	0.65 ~ 0.75	1.8
AWG22	1.4	0.7 ~ 0.8	1.8

(注1)：外皮部のクリンプハイトは参考値です。

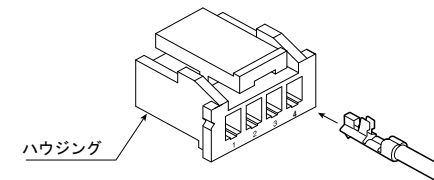
- また、下図のように必ず適切に圧着されているかどうかご確認ください。
万一、圧着不良があった場合はケーブルを切断し、手順①からやり直してください。



圧着の不良例



- ④ ハウジングの奥に突き当たるまで、コンタクトを下図のように挿入します。
挿入後、10Nでケーブルを引いて、確実にロックされているか確認してください。



コネクタ端子配列は、コネクタを接続する機器により内容が異なります。接続先の端子配列をご確認の上、正しく配線してください。

CKD株式会社

〒485-8551 愛知県小牧市応時2-250

<http://www.ckd.co.jp>