

1. 適用範囲

本要領書は、NET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はありません。

2. ケーブル端末処理

2. 1 ケーブル端末処理寸法

ケーブル端末のシース及び絶縁体の剥き寸法は別紙表-1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。

2. 2 予備はんだ (任意作業)

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。

コネクタ名	コンタクト孔径 (mm)
NET-203, 244, 288	2.2
NET-243, 284	2.7
NET-323, 324	3.8

(注) アースコンタクト (⊕マークの有る端子) はボディーと導通しているので、アース以外の電線は接続しないこと。

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。

変更記事	記号	日付	内 容	承認	査閲	作成	承認	調査	起草
		2012.12.10	見直しにより全文改訂		岡崎	齊藤		岡崎	齊藤
							2012.12.13	2012.12.11	2012.12.11

3. コネクタの分解

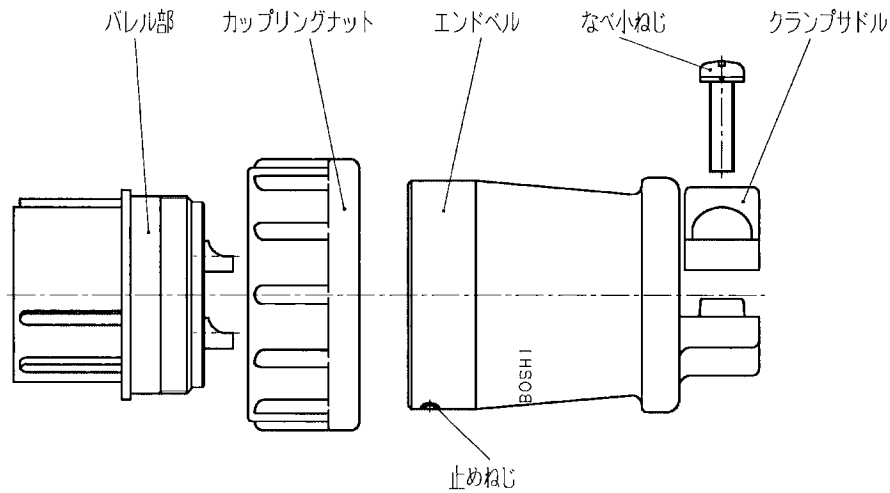
※六角レンチのサイズは以下の通りです。

NET-20・24・28・32 → 1.5mm

NANABOSHI PDF DATA

御参考用

3. 1 プラグの分解



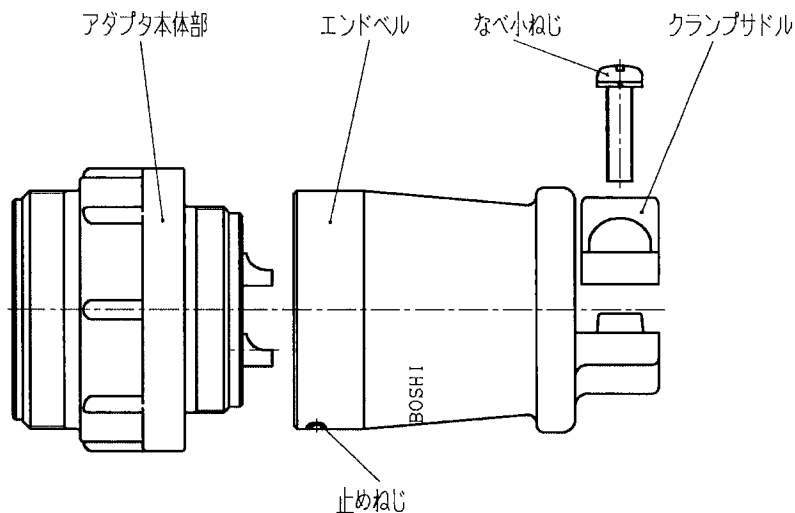
- (1) エンドベル側面の止めねじを緩め、エンドベルを回転（左に回す）させ、バレル部より外す。

(注) 個々の部品を紛失しないよう注意すること。

- (2) なべ小ねじを緩め、クランプサドルをエンドベルより外す。

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。

3. 2 アダプタ（フランジアダプタ）の分解



- (1) エンドベル側面の止めねじ、クランプ部のなべ小ねじを緩めアダプタ本体部、エンドベル、クランプサドルを分解する。

3. 3 レセプタクル

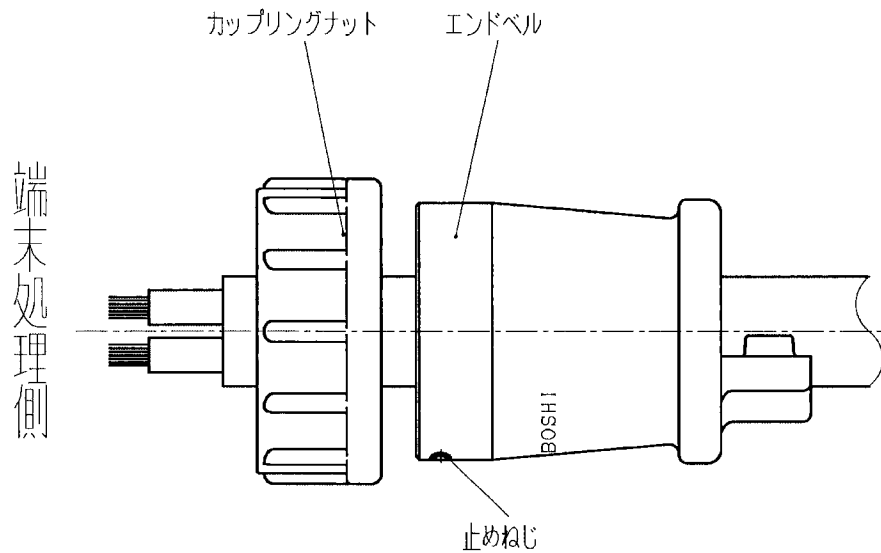
レセプタクルは分解せず、そのまま結線する。

4. 予備装着

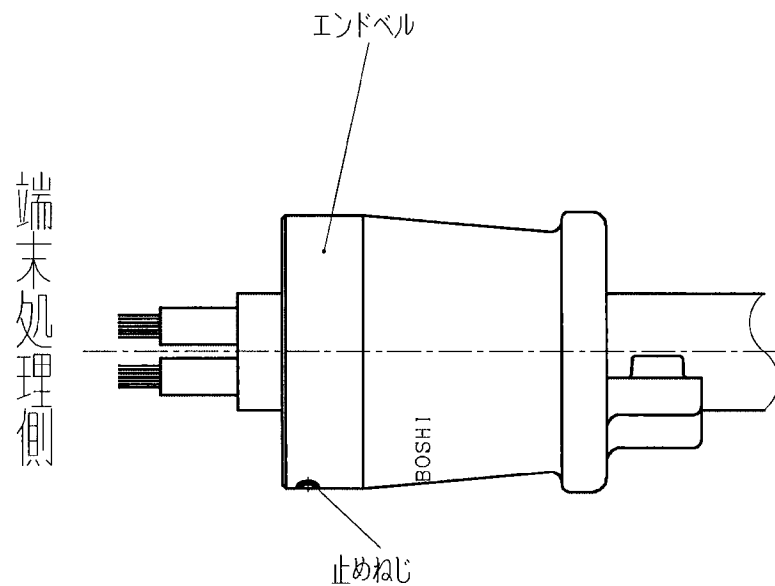
分解した各部品を下記の順に、あらかじめケーブルに通す。

(注) この時、各部品の順番や向きを間違えないこと。

4. 1 プラグ



4. 2 アダプタ (フランジアダプタ)



NANABOSHI PDF DATA

御 参 考 用

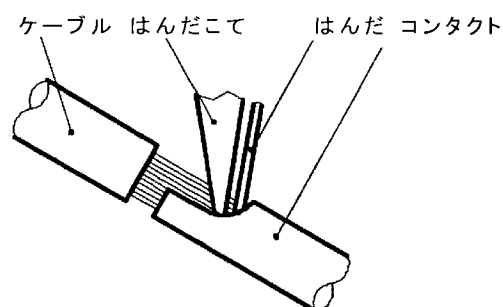
ご注意：記載内容については、製品向上のため
予告なく変更することがありますので
ご了承下さい。

5. はんだ付け作業

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って下さい。

- (1) コンタクトのソルダーポットに、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、導体とソルダーポット双方に当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ソルダーポットの隙間が完全に埋まるまで流し込む。

(注) 使用はんだこて等の作業条件は、別紙表-2を参考にして下さい
はんだ付け作業は15秒以下で行い、連続的な加熱は避けて下さい。

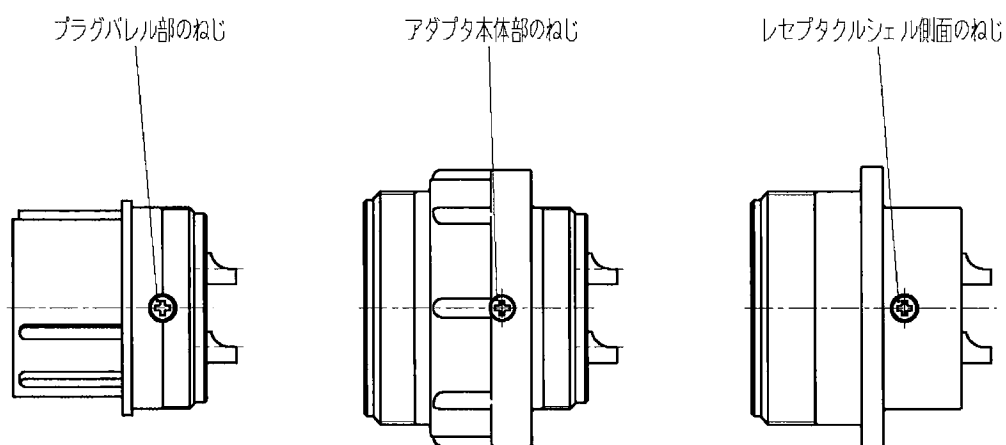


こて先で加熱しながら、
はんだを溶かし供給する。

(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。

- (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。

※プラグのパレル部、アダプタ本体部及びレセプタクルシェル側面のねじを0.2 N・mのトルクで増し締めする。



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。

NANABOSHI PDF DATA

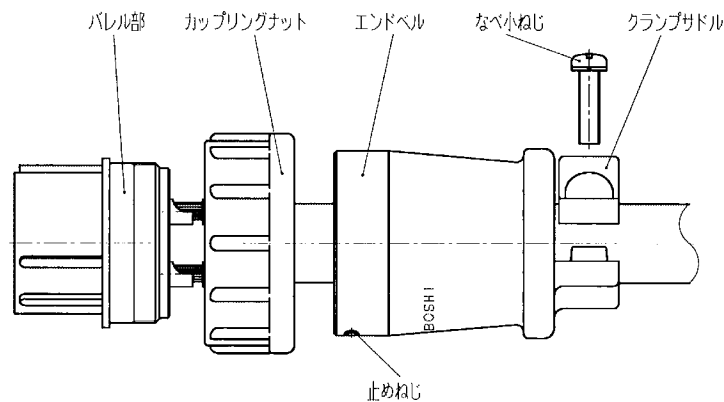
御 参 考 用

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。

6. コネクタの組立

6. 1 プラグの組立



(1) インシュレータが組み込まれているバレル部を固定し、エンドベルを回転させ締付ける。(右回りに回す。)

(注) バレルを回転して締付けないこと。

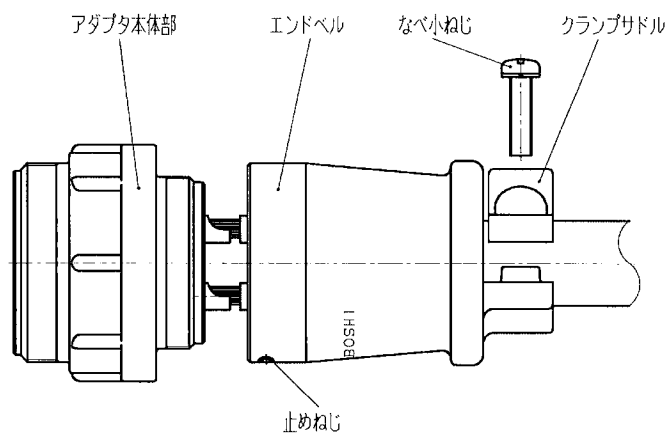
(2) 止めねじを締付ける。

(3) なべ小ねじを締付け、クランプサドルをエンドベルに装着する。

(注) ケーブルをなじませながら、なべ小ねじを出来るだけ均等に
ゆっくり締込むこと。

(各部分の参考締付けトルクは別紙表-3参照)

6. 2 アダプタ (フランジアダプタ) の組立



(1) アダプタ部を固定しエンドベルを回転させ締付ける。(右回りに回す。)

(注) アダプタ本体部を回転して締付けないこと。

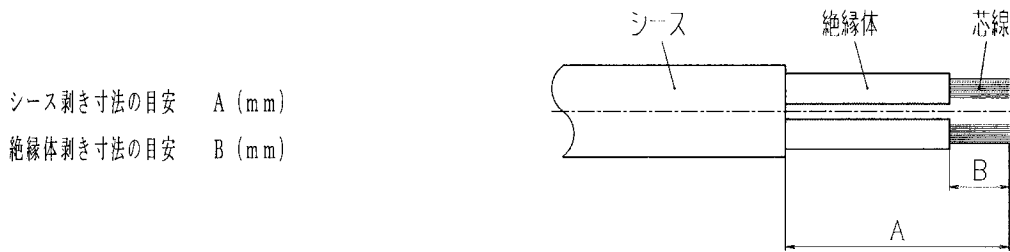
(2) 止めねじを締付ける。

(3) なべ小ねじを締付け、クランプサドルをエンドベルに装着する。

(注) ケーブルをなじませながら、なべ小ねじを出来るだけ均等に
ゆっくり締込むこと。

(各部分の参考締付けトルクは別紙表-3参照)

表－1 NETシリーズ ケーブルの端末処理寸法と適用ケーブルの導体断面積



注) レセプタクル等バラ線使用の場合は、B寸法のみを参考にする。

品名	A寸法 (mm)	B寸法 (mm)	適用ケーブル 導体断面積 (mm ²)
NET-203	18以下	7 ⁺¹ ₀	2
NET-243, 284	20以下	8 ⁺¹ ₀	3.5
NET-244, 288	21以下	7 ⁺¹ ₀	2
NET-323, 324	35以下	7 ⁺¹ ₀	5.5

表－2 導体断面積とはんだこて

はんだこて ワット数	こて先温度 (℃)	導体断面積 (mm ²)		
		2	3.5	5.5
30W	350～370	○		
60W	370～400		○	○
80W				○

○：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、表のこて先温度+20℃とする。

(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秒以下として下さい。

表－3 参考締付けトルク

品名	バレル部 (アダプタ本体部) －エンドベル間	エンドベル側面 の止めねじ	クランプナット－クランプサドル 間のなべ小ねじ
NET-20	1.0～1.5 N・m	0.2～0.25 N・m	0.4～0.6 N・m
NET-24	1.0～1.5 N・m	0.2～0.25 N・m	0.4～0.6 N・m
NET-28	1.5～2.0 N・m	0.2～0.3 N・m	0.4～0.6 N・m
NET-32	1.5～2.0 N・m	0.3～0.4 N・m	0.6～0.8 N・m

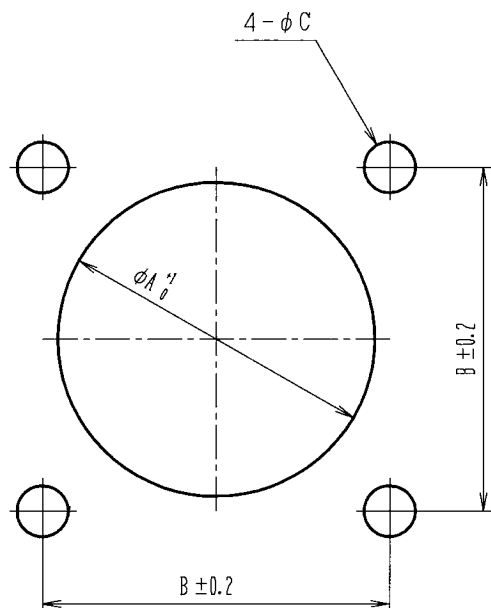
NANABOSHI PDF DATA

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。

レセプタクル取付注意事項 (NETシリーズ)

取付パネル穴あけ寸法



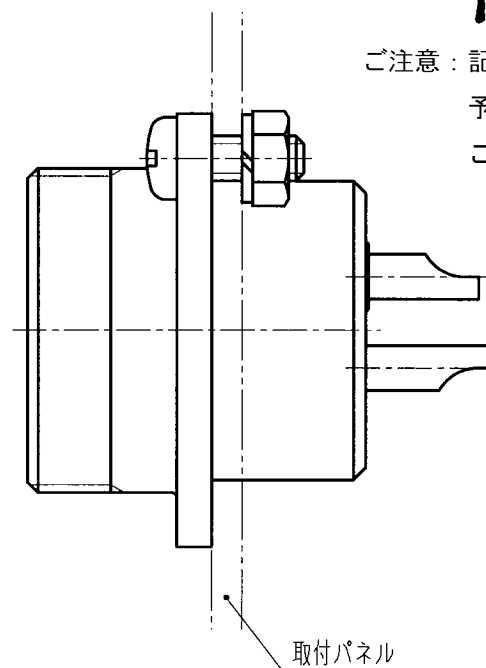
(mm)

シェルサイズ	φA	B	φC
20	21	23	3.4穴または M3タップ
24	25	26	
28	29	29	
32	33	36	4.5穴または M4タップ

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。



(N・m)

シェルサイズ	※取付ねじの推奨締め付けトルク
20	0.3~0.4
24	
28	
32	0.5~0.6

※ 全てのねじは均等に締めて下さい。