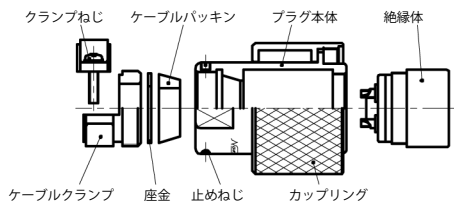


# 結線作業方法【はんだ】WT

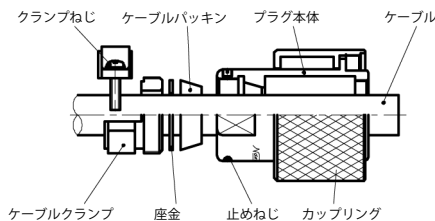
※結線部に強い力が加わるような使い方は避けて下さい。  
クランプナットを締め付けた際にケーブルパッキン内径部との密着性を損なわない構造のケーブルを選定して下さい。

## 1. 構成図の通りコネクタを分解する。



## 2. 分解した各部品を下図の順でケーブルに通す。

注) 各部品の順番、向きを間違えない様にする。



## 3. 使用ケーブルのシース及び電線を別紙指定寸法で剥く。

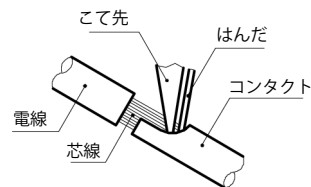
## 4. 線剥きを施した電線の芯線に予備はんだを施す。

注) ※予備はんだは、電線の被覆部まで行わないこと。  
仕上がり状態は、コンタクトの孔径より小さく全体にムラのないこと。  
※予備はんだを施したケーブル導体の仕上がり状態がコンタクトの孔径より大きくなる場合は、ケーブル導体がコンタクトに差し込めなくなるので予備はんだは行わないこと。

## 5. はんだづけを行う。

注) コンタクトへの過度の加熱はしないこと。  
使用はんだごては別紙を参照。

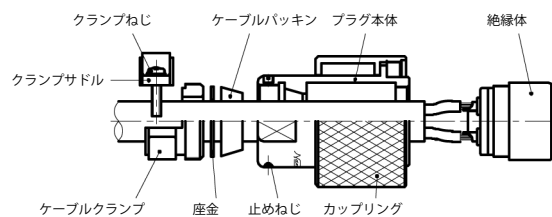
- ① コンタクトのソルダーポットに芯線を差し込む。
- ② 図の様にはんだごてで加熱しながらはんだを流し込み、コンタクトと芯線の隙間を埋める。



## 6. 下記の要領でコネクタを組み立てる。

注) ※ 断線するおそれがあるので絶縁体を回転させて締め付けないこと。  
締め付けのトルク値は下の表を参照。  
※ パッキン類に汚れが付着すると防水性に影響が出る可能性があるのできれいな状態で作業すること。  
※ ケーブルパッキンをプラグ本体に押し込む際は、ケーブルに傷を付けない様に慎重に行うこと。

- ① 絶縁体を固定し、プラグ本体を締め付ける。
- ② プラグ本体にケーブルパッキン、座金を押し込みケーブルクランプを締め付ける。  
(1分間に1回転以下の速度でねじ込むこと)
- ③ ケーブルを前後左右に動かしてなじませ(下図参照)、再度ケーブルクランプを締め付ける。
- ④ 止めねじを締め付ける。
- ⑤ クランプねじを締め付けてクランプサドルを固定する。

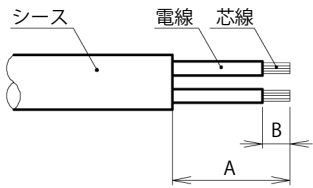


[単位：N・m]

締め付け箇所	シェルサイズ	
	30	40, 44
絶縁体-プラグ本体	1.8～2.3	2.0～2.5
プラグ本体-ケーブルクランプ	1.8～2.3	2.0～2.5
止めねじ	0.2～0.3	0.2～0.3
クランプねじ	0.6～0.7	0.6～0.7



# 結線作業方法【はんだ】WT 線剥き寸法



使用はんだごて ワット数	こて先温度 (°C)	電線導体断面積 (mm <sup>2</sup> )				
		0.75	1.25	2	3.5	5.5
15 W	320 ~ 350	○	○			
30 W	350 ~ 370		○	○		
60 W	370 ~ 400				○	○
80 W						○

こて先温度は共晶はんだでの参考値

WT 正芯コネクタ 線剥き寸法					WT 逆芯コネクタ 線剥き寸法						
サイズ・コンタクト数 ・形状	端子番号	A (mm)	B (mm)	電線導体断面積 (mm <sup>2</sup> )	サイズ・コンタクト数 ・形状	端子番号	A (mm)	B (mm)	電線導体断面積 (mm <sup>2</sup> )		
-P	全極	19	8	3.5	-PM	全極	22	8	2		
			7	2						303	21
										304	
										305	20
	6	16	7	2	306		29	10	5.5		
	他極	19			308						
	7	16	10	5.5	442		28	7	2		
	他極	19			443						
	全極	19	1.25	444	1, 9, 10		29	7	1.25		
	8	16	2	445	他極		29		2		
	他極	19	2	446	1, 9, 10	28	7	1.25			
	全極	17	6	1.25	448	他極		29	2		
	全極	23	10	5.5	4410	1, 14, 15	28	7	2		
	6	23			4412	他極	29		1.25		
	他極	24	7	1.25	4416	全極	29	7	1.25		
	8	23				2	2				
	他極	24	7	1.25	4420			全極	29	7	1.25
	1, 9, 10	23				2					
	他極	24	1.25								
	1, 9, 10	23	2								
他極	24	1.25									
1, 14, 15	23	2									
他極	24	1.25									
全極	24	1.25									