



組み立て手順書
ASSEMBLY PROCEDURE

【1. 適用範囲 SCOPE】

本仕様書は、小型 ロボット用 コネクタ (12/20/30極) に於いて
下記構成部品とケーブルの組み立て方法について適用する。

THIS ASSEMBLY PROCEDURE SPECIFIES THE METHOD OF ASSEMBLING THE UNDERMENTIONED
COMPOSITION PARTS AND CABLE IN COMPACT ROBOT CONNECTOR (12/20/30 CIRCUIT).

1-1. 品名及び、部品番号 NAME AND PART NUMBER

| | 品名 NAME | 部品番号 PART NUMBER |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------|
| プラグ コネクタ PLUG CONNECTOR | ピン ハウジング PIN HOUSING | 51234-**0* |
| | ソケット ハウジング SOCKET HOUSING | 51239-**0* |
| | シェル ボディ SHELL BODY | 56380-**00 |
| | シェル カバー SHELL COVER | 56381-**00 |
| | モールド カバー A MOLD COVER A | 51235-**15 |
| | モールド カバー B MOLD COVER B | 51236-**05 |
| リセプタクル コネクタ RECEPTACLE CONNECTOR | ピン ハウジング アッセンブリ PIN HOUSING ASSEMBLY | 51233-**1* |
| | ソケット ハウジング アッセンブリ SOCKET HOUSING ASSEMBLY | 51238-**1* |
| | リセプタクル シェル RECEPTACLE SHELL | 56377-**** |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------|--|--|--------|--|--|--|--|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|-------------------------------|--|-----------------------------|------------------|--|--|--|--|
| REV. | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SHEET | 1~35 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| REVISE ON PC ONLY | | | | | | | | | | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 | | | | | | | | | | |
| A | 新規作成 RELEASED J2002-0780 '01/11/21 K.SAKAMOTO | | | | | | | | | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | | | | | | | | |
| | REV. | DESCRIPTION | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| DESIGN CONTROL J | | | | | STATUS | | | | | WRITTEN BY: K.SAKAMOTO | CHECKED BY: J.MIYAZAWA | APPROVED BY: YO.ITO | DATE: YR/MO/DAY 2001/11/21 | | | | | | | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | | | | | | | | | | | | | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 1 OF 35 | | | | |



APPLICATION SPECIFICATION



LANGUAGE

JAPANESE
ENGLISH

| 品名 NAME | | 部品番号 PART NUMBER | |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|------------|
| 共通部品 COMMON PARTS | 圧着ピン (シーケンシャルタイプ) CRIMP PIN (SEQUENTIAL TYPE) | 被覆外径 : Φ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28) | 56116-8*90 |
| | | 被覆外径 : Φ 2.2 MAX. INSULATION O.D (AWG #18~#22) | 56117-8*90 |
| | 圧着ピン CRIMP PIN | 被覆外径 : Φ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28) | 56118-8*90 |
| | | 被覆外径 : Φ 2.2 MAX. INSULATION O.D (AWG #18~#22) | 56119-8*90 |
| | 圧着ソケット CRIMP SOCKET | 被覆外径 : Φ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28) | 56120-8*90 |
| | | 被覆外径 : Φ 2.2 MAX. INSULATION O.D (AWG #18~#22) | 56121-8*90 |
| | ケーブルクランプ CABLE CLAMP | 仕上がり外径 : Φ 12 MAX. (12極用) FINISH O.D: Φ 12 MAX.(FOR 12 CKT.) | 56382-1200 |
| | | 仕上がり外径 : Φ 14 MAX. (20極用) FINISH O.D: Φ 14 MAX.(FOR 20 CKT.) | 56382-2000 |
| | | 仕上がり外径 : Φ 16 MAX. (30極用) FINISH O.D: Φ 16 MAX.(FOR 30 CKT.) | 56382-3000 |
| | 十字穴付きなべ小ねじ(M 2.5) CROSS RECESSED HEAD SCREW (M 2.5) | 12, 20 極用 FOR 12,20 CKT. | 58203-0020 |
| 30 極用 FOR 30 CKT. | | 58203-0021 | |
| 中継用部品 CONJUNCTION PARTS | シェルボディ SHELL BODY | 56384-**00 | |
| | シェルカバー SHELL COVER | 56385-**00 | |
| | モールドカバー MOLD COVER | 51237-**05 | |

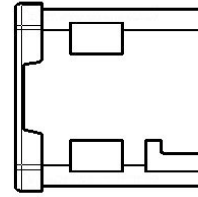
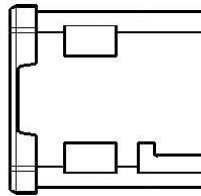
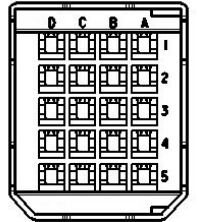
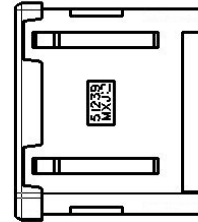
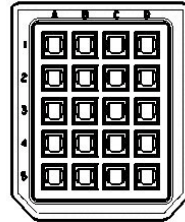
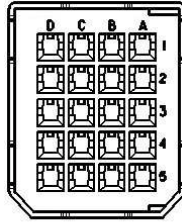
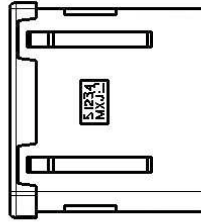
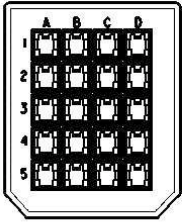
* : 図面参照 Refer To The Drawing.

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 2/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



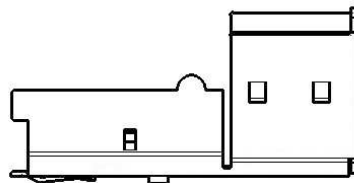
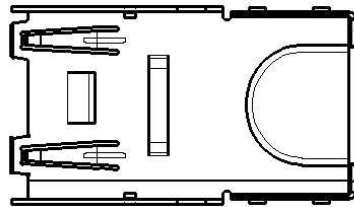
【2. 各部の名称 PART NAME】

2-1. プラグコネクタ各部の名称 PLUG CONNECTOR PART NAME

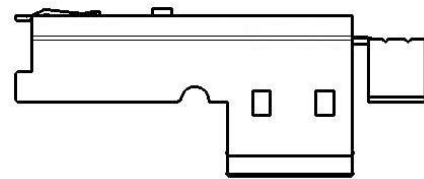
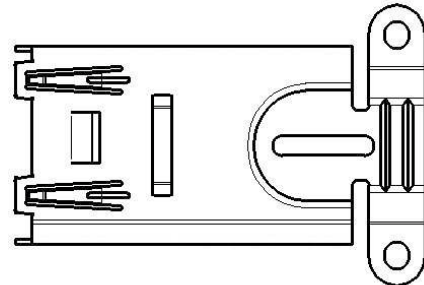


ピンハウジング
PIN HOUSING
51234-**0*

ソケットハウジング
SOCKET HOUSING
51239-**0*



シェルボディ
SHELL BODY
56380-**00



シェルカバー
SHELL COVER
56381-**00

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

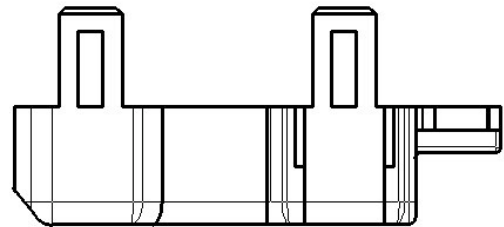
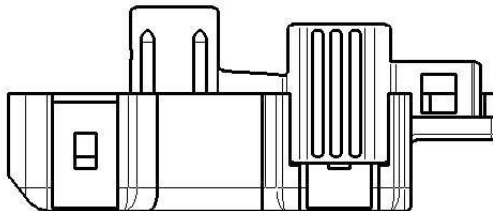
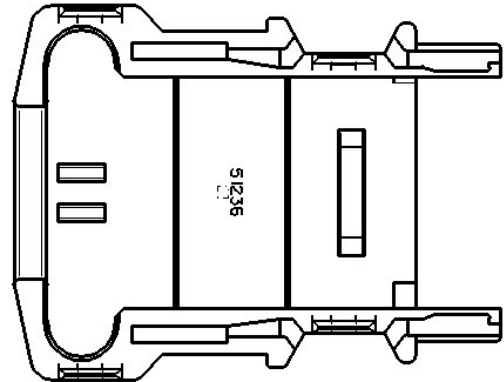
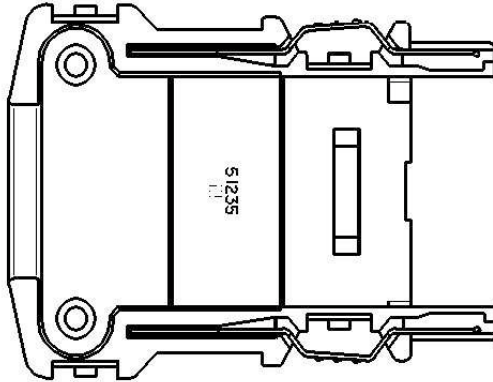
AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

3/35



モールドカバーA
MOLD COVER A
51235-**15

モールドカバーB
MOLD COVER B
51236-**05

[注意事項 NOTES]

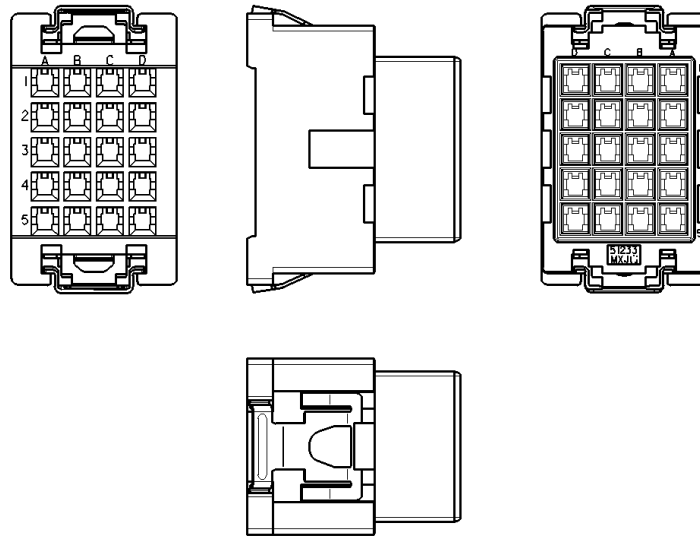
- (1) モールドカバーA (51235-**15) は、既にスプリングラッチが組み込まれているため外すことが無いように注意すること。

DO NOT REMOVE LATCHES PRE-ASSEMBLED TO MOLD COVER A (51235-**15).

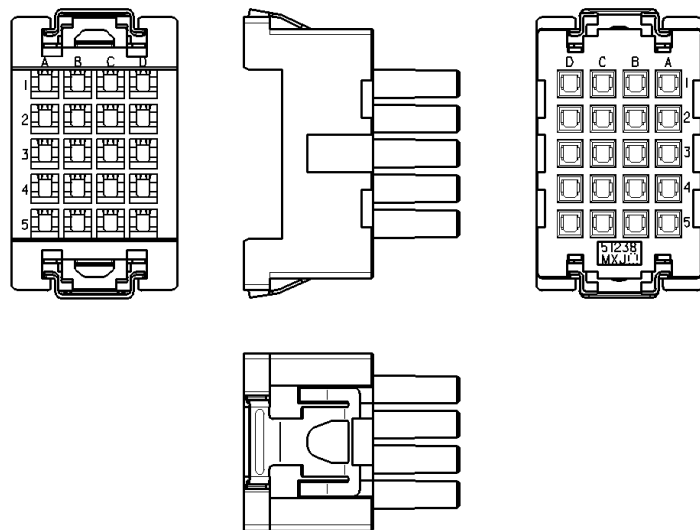
| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | | アプリケーション仕様書 | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| REV. | DESCRIPTION | | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 4/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



2-2. リセプタクルコネクタ各部の名称 RECEPTACLE CONNECTOR PART NAME

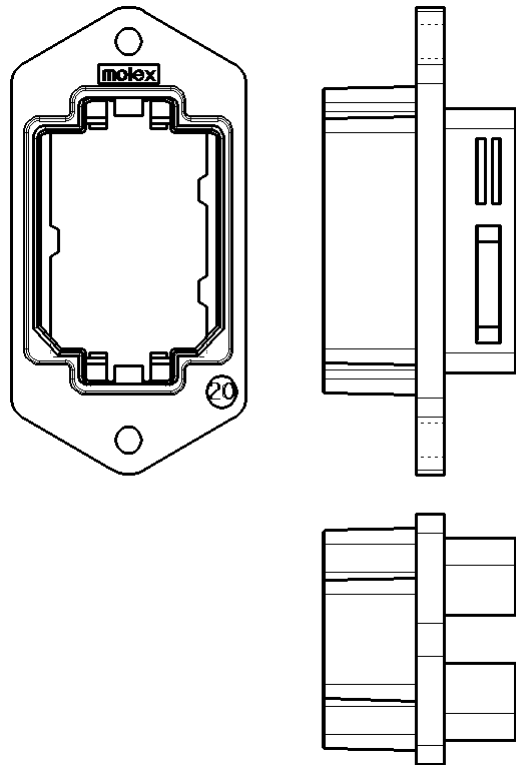


ピンハウジングアッセンブリ
PIN HOUSING ASSEMBLY
51233-**1*



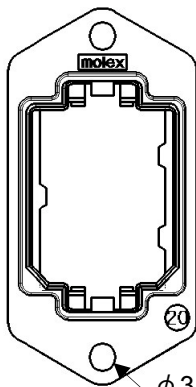
ソケットハウジングアッセンブリ
SOCKET HOUSING ASSEMBLY
51238-**1*

| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 5/35 |
| EN-37-1(019) | | | |

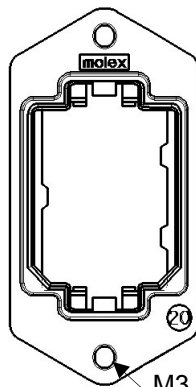


リセプタクルシェル
RECEPTACLE SHELL
56377-****

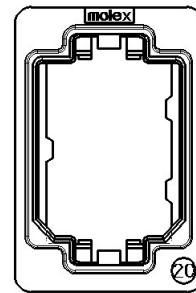
リセプタクルシェルの種類
TYPE OF RECEPTACLE SHELL



タイプA(穴加工)
TYPE A (HOLE)
56377-**00



タイプB(ねじ穴加工)
TYPE B (SCREW HOLE)
56377-**01



タイプC(フランジ削除)
TYPE C (WITHOUT FLANGE)
56377-**02

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

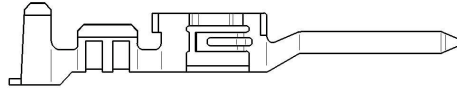
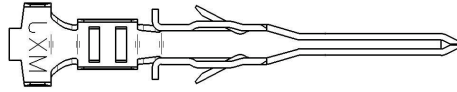
AS51238011.doc

SHEET

6/35

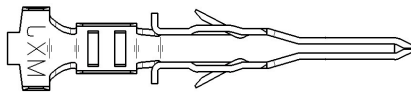


2-3. 共通部品の名称 COMMON PARTS NAME

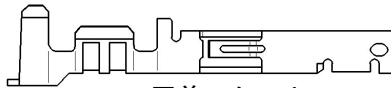
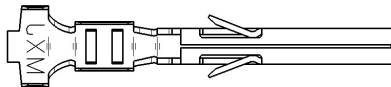


圧着ピン(シーケンシャルタイプ)
CRIMP PIN (SEQUENTIAL TYPE)

56116-8*90
56117-8*90



圧着ピン
CRIMP PIN
56118-8*90
56119-8*90



圧着ソケット
CRIMP SOCKET
56120-8*90
56121-8*90



ケーブルクランプ
CABLE CLAMP
56382-**00



十字穴付きなべ小ねじ
CROSS RECESSED HEAD SCREW
58203-00**

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

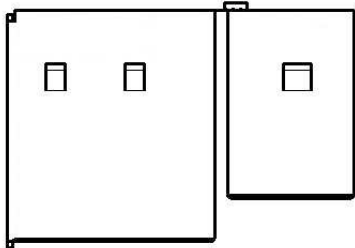
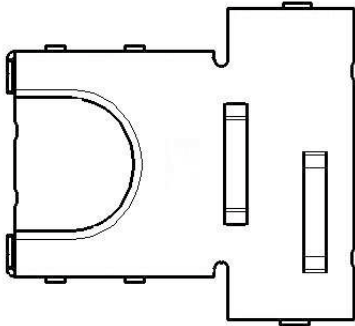
AS51238011.doc

SHEET

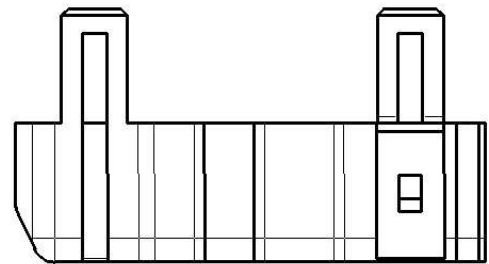
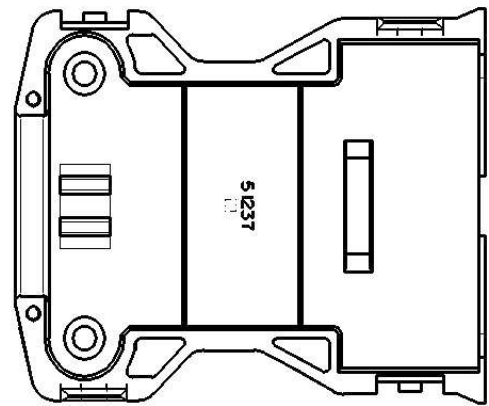
7/35



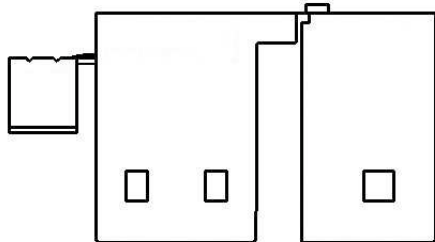
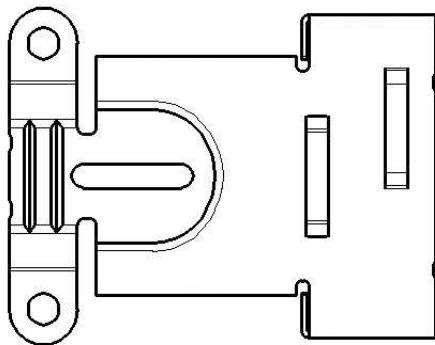
2-4. 中継用部品の名称 CONJUNCTION PARTS NAME



シェルボディ
SHELL BODY
56384-**00



モールドカバー
MOLD COVER
51237-**05



シェルカバー
SHELL COVER
56385-**00

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

8/35



【3. プラグコネクタの組み立て方法 ASSEMBLING PROCEDURE FOR PLUG CONNECTOR HARNESS】

3-1. ケーブルの端末処理 CABLE TERMINATION PROCEDURE

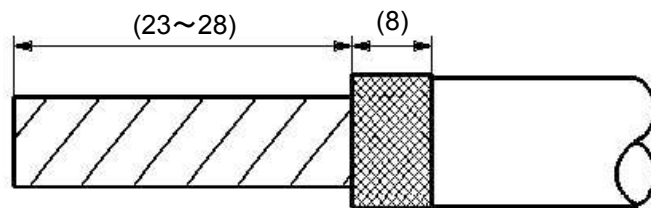
3-1-1. シース剥ぎ長さ SHEATH STRIPPING LENGTH

シースを剥ぎ、編組シールドを適合寸法まで切断し、シースに均一に折り返す。

() : 参考寸法

STRIP SHEATH, AND CUT-OFF OUTER BRAIDED SHIELD AT THE OPTIMUM LENGTH, AND TURN UP UNIFORMLY.

() : REFERENCE



[注意事項 NOTES]

- (1) シースを除去する時、編組シールドを傷つけないこと。
DO NOT DAMAGE BRAIDED SHIELD WHEN STRIPPING SHEATH.
- (2) 編組シールドを折り返すとき、編組を崩さないこと。
DO NOT LOOSEN CABLE BRAID WHEN TURNING IT UP.

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 9/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



(3) シース径が細い場合は、シース径を調整すること。

シース径調整用部材としては、ハーネス作業時に発生するシースの廃材等を所定の大きさに切断して、適合するシース径まで巻き付ける。

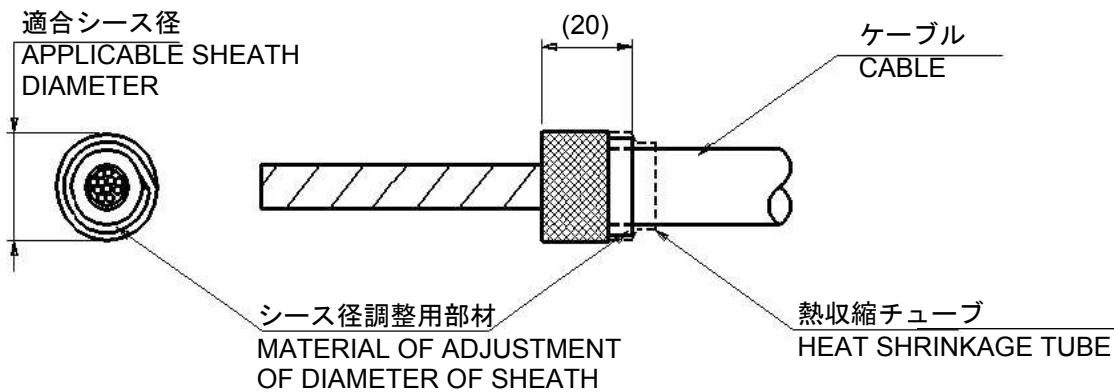
(必要により熱収縮チューブを使用する。)

また、シース径調整用部材を取り付けた場合は、編組シールドはシース径調整用部材の外周に折り返すこと。

IF IT THE DIAMETER OF SHEATH IS STILL SMALL, ADJUST THE DIAMETER OF SHEATH.

PLEASE USE THE SCRAP. ETC. OF THE SHEATH GENERATED WHEN THE HARNESS WORKING AS A MATERIAL OF THE ADJUSTMENT OF THE DIAMETER OF SHEATH. AND USE THE HEAT SHRINKAGE TUBE IF NECESSARY.

WHEN TO INSTALL THE MATERIAL OF THE ADJUSTMENT OF THE DIAMETER OF SHEATH, TURN THE BRAIDED SHIELD IN OUTER OF THE DIAMETER ADJUSTMENT MATERIAL.



ケーブルクランプ部の調整後の直径は下表の通りとする。

なお、ケーブル構造によりケーブルクランプ保持力が変化するので、必要に応じ確認すること。

DIAMETER OF CABLE CLAMP PORTION IS TO BE AS FOLLOWS.

CONFIRM CABLE CLAMP RETENTION FORCE, BECAUSE IT CHANGES BY CABLE FORMATION.

| 極数 CKT. | 適合シース径 APPLICABLE SHEATH DIAMETER |
|------------|--------------------------------------|
| 12 | 12 ⁰ _{-1.0} |
| 20 | 14 ⁰ _{-1.0} |
| 30 | 16 ⁰ _{-1.0} |

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

10/35

**3-1-2. 銅箔テープ巻き COPPER FOIL TAPING**

- (1) 折り返した編組に粘着材付き銅箔テープを約1.5週巻く。

WIND ADHESIVE COPPER FOIL TAPE ROUND UP-TURNED BRAID BY
1 TURN AND A HALF OR SO.

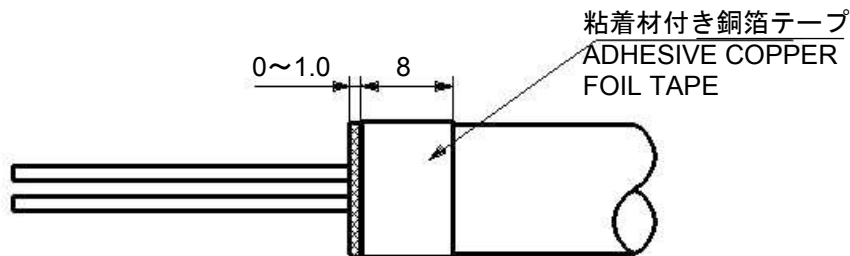
- ・銅箔テープ : W=8 T=0.1 3M製、タイプ1245相当品

COPPER FOIL TAPE : W=8 T=0.1 3M MADE , TYPE 1245 OR THE EQUALS

テープ必要長さ
TAPE LENGTH

| 極数 NO. OF CKT. | 銅箔テープ長さ (mm) COPPER FOIL TAPE LENGTH (mm) |
|----------------------|-------------------------------------------------|
| 12 | 60 |
| 20 | 70 |
| 30 | 80 |

- (2) 銅箔テープを巻いた後、紙テープ及び介在（綿糸）を根元から切断する。

AFTER COPPER FOIL TAPING, CUT OFF PAPER TAPE AND FILLER
(COTTON THREAD) AT THE BOTTOM.**[注意事項 NOTES]**

- (1) 銅箔テープの端末は、剥がれないようにとめること。

STICK COPPER FOIL TAPE END EXACTLY.

- (2) テープ、介在を切断する場合は、引きちぎらないではさみ等で切断すること。

DO NOT TEAR OFF TAPE AND FILLER. CUT THEM WITH A KNIFE OR SCISSORS.

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO
MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

11/35

EN-37-1(019)



3-1-3. 圧着 CRIMPING

(1) ターミナル圧着 TERMINAL CRIMPING

適用圧着工具を使用し、圧着仕様書（CS-56120-004）に基づき圧着を行う。

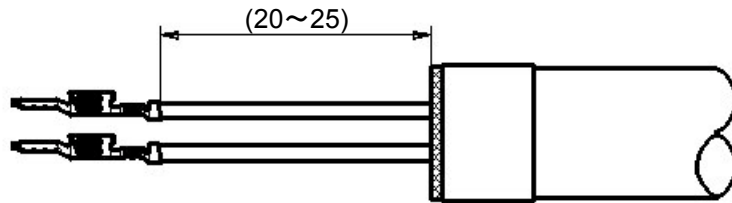
圧着後の電線寸法は、下図の通りとする。

() : 参考寸法

CRIMP WIRES TO TERMINAL WITH EXCLUSIVE CRIMPING TOOLS BASED UPON CRIMPING SPECIFICATION (CS-56120-004).

WIRE DIMENSION AFTER CRIMPING TO BE AS FOLLOWS.

() : REFERENCE



| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 12/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



3-2. ターミナルの挿入 TERMINAL INSERTION

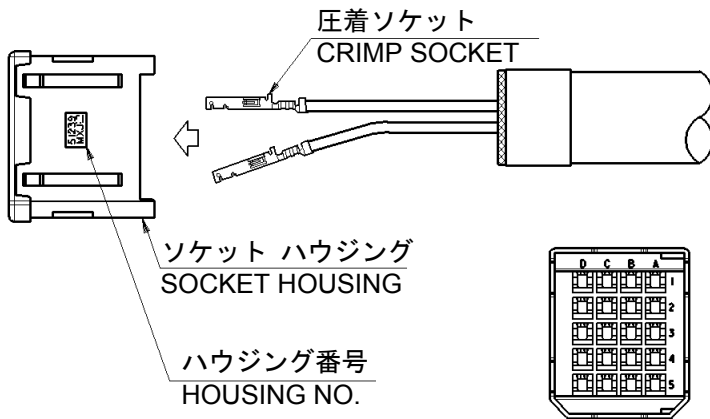
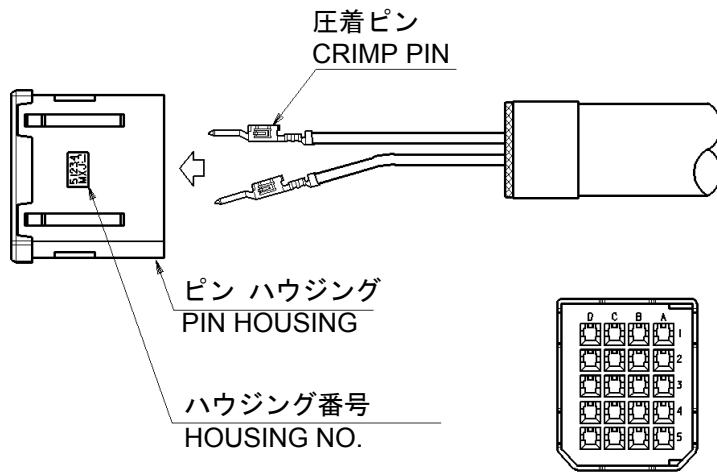
(1) ターミナル挿入 TERMINAL INSERTION TO THE HOUSING

圧着したターミナルを、適合するハウジングに挿入する。

それぞれのターミナルに適合するハウジングは下表の通りとする。

INSERT CRIMPED TERMINALS INTO APPLICABLE HOUSING.

APPLICABLE HOUSING IS TO BE AS FOLLOWS.



プラグハウジング適合表
TABLE OF APPLICABLE PLUG HOUSING

| ターミナル TERMINAL | | 適合ハウジング HOUSING | |
|-------------------|---------------------------|--------------------|------------------------------------|
| 番号 NO. | 名称 NAME | 番号 NO. | 名称 NAME |
| 56116 | 圧着ピン CRIMP PIN | 51234 | ピン ハウジング PIN HOUSING |
| 56117 | (シーケンシャル) (SEQUENTIAL) | | |
| 56118 | 圧着ピン CRIMP PIN | | |
| 56119 | 圧着ピン CRIMP PIN | 51239 | ソケット ハウジング SOCKET HOUSING |
| 56120 | 圧着ソケット CRIMP SOCKET | | |
| 56121 | 圧着ソケット CRIMP SOCKET | | |

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

13/35



[注意事項 NOTES]

- (1) ターミナルの挿入方向は、前頁の図の通りとする。
REFER TO THE FIGURE ON THE PRECEDING PAGE, ABOUT INSERTION DIRECTION.
- (2) 挿入後に、正常挿入確認のため軽く電線を引張り、抜けないことを確認すること。
CHECK WHETHER CRIMPED TERMINALS ARE INSERTED INTO HOUSING FULLY AND CORRECTLY, OR NOT BY PULLING WIRES SLIGHTLY AFTER INSERTION.
- (3) ターミナルの誤挿入、及び不良ターミナル発見の場合は、専用のターミナル引き抜き工具(57407-6000…PIN/57407-6100…SOCKET)を用いターミナルを交換すること。
引き抜き工具の取扱は、取扱説明書 (IS-0119J/IS-0120J) に基づくこと。
USE AN EXCLUSIVE TERMINAL EXTRACTION TOOL (57407-6000…PIN/57407-6100…SOCKET) IN CASE OF IRREGULAR INSERTION OR DAMAGED TERMINALS AND CHANGE THEM TO NEW ONES.
REFER TO THE MANUAL (IS-0119J/IS-0120J) AS TO EXCLUSIVE EXTRACTION TOOL.

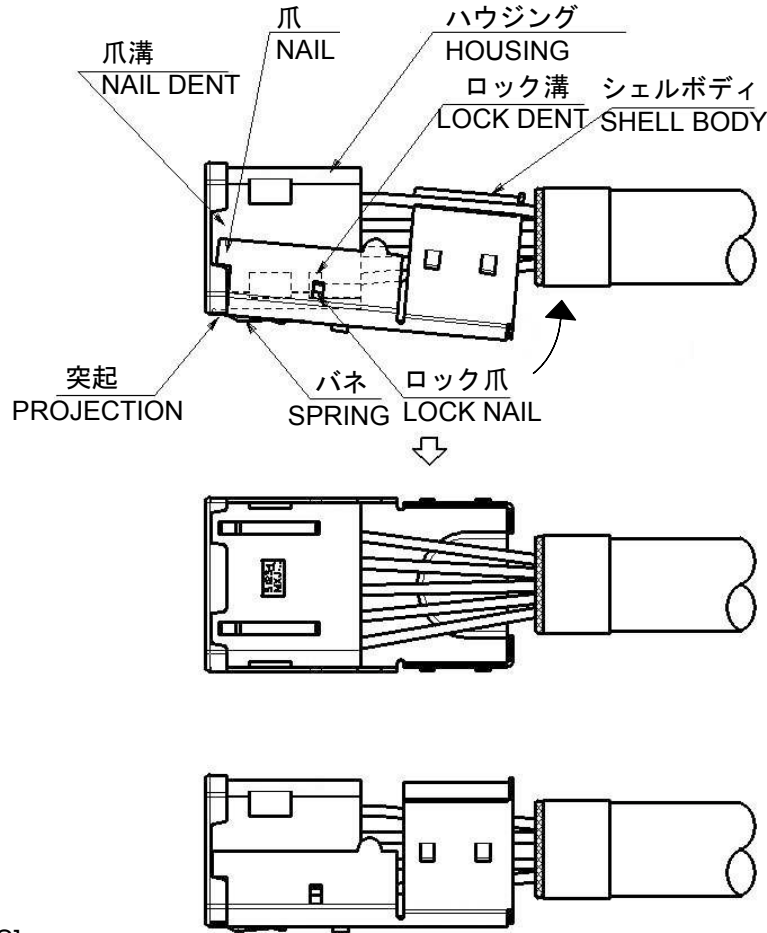
| | | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--|
| | REVISE ON PC ONLY | TITLE: | | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | | |
| | | アプリケーション仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | | | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 14/35 | |
| EN-37-1(019) | | | | |



3-3. シェルボディの組み立て SHELL BODY ASSEMBLING

3-2項のターミナル挿入が完了したハウジングアッセンブリにシェルボディを装着する。

ASSEMBLE SHELL BODY TO HOUSING ASS'Y AFTER TERMINAL INSERTION OF PARAGRAPH 3-2.



[注意事項 NOTES]

(1) シェルボディを装着する場合、斜めに先端の爪を爪溝に引っかけた後、ハウジングのロック溝にシェルのロック爪を合わせる。

この時、傾け過ぎると2本の突起の変形が発生するので注意すること。

また2本の突起部にはバネが有るため取扱時の変形に注意すること。

WHEN ASSEMBLING SHELL BODY TO HOUSING ASS'Y, SET LOCK NAIL OF SHELL BODY TO LOCK DENT OF HOUSING WHILE HOOKING TIP END PROJECTION SLANTINGLY TO NAIL DENT.

PAY ATTENTION TO DEFORMATION OF A PAIR OF PROJECTION AT THIS TIME.

AND ALSO PAY ATTENTION TO DEFORMATION OF A PAIR OF SPRING IN THE PROJECTION.

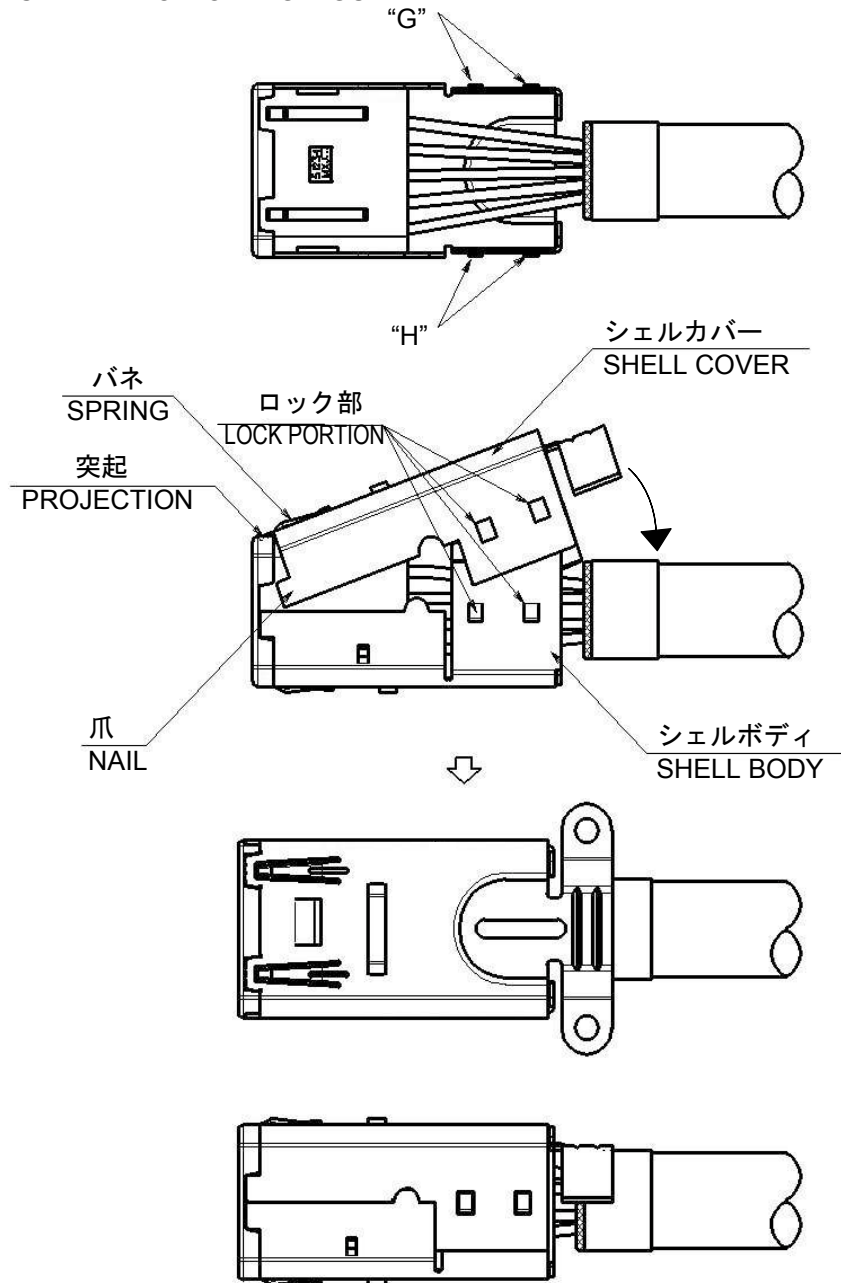
| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 15/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



3-4. シェルカバーの組み立て SHELL COVER ASSEMBLING

3-3項の装着が完了したシェルボディにシェルカバーを装着する。この時、シェルカバーとシェルボディの合わせは、下図G、H部の4箇所ロックする。

ASSEMBLE SHELL COVER TO AFTER ASSEMBLING SHELL BODY OF PARAGRAPH 3-3. SHELL COVER AND SHELL BODY TO BE LOCKED EXACTLY AT 4 POSITIONS, "G" AND "H" PORTIONS IN THE FOLLOWING FIGURE.



REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

16/35



[注意事項 NOTES]

- (1) シェルカバーを装着する場合、斜めに先端の爪を爪溝に引っかけた後、シェルボディの爪部にカバーのロック部を確実にロックさせること。
この時、傾け過ぎると2本の突起の変形が発生するので注意すること。
また2本の突起部にはバネが有るため取扱時の変形に注意すること。

WHEN ASSEMBLING SHELL BODY TO HOUSING ASS'Y, SET LOCK NAIL OF SHELL BODY TO LOCK DENT OF HOUSING WHILE HOOKING TIP END PROJECTION SLANTINGLY TO NAIL DENT.

PAY ATTENTION TO DEFORMATION OF A PAIR OF PROJECTION AT THIS TIME.

AND ALSO PAY ATTENTION TO DEFORMATION OF A PAIR OF SPRING IN THE PROJECTION.

- (2) シェルボディとシェルカバーを組み立てた後、シェルカバーを取り外す場合は、シェルカバーのロック部を小型ドライバー等により押し広げロックを解除し取り外すこと。
取り外したシェルカバーを再度使用する場合は、ロック部の変形を修正すること。
また、シェルボディの爪部の変形を修正すること。

WHEN DETACHING SHELL COVER FROM SHELL BODY, UNLOCK SHELL COVER BY EXTENDING LOCK PORTION WITH A SCREW DRIVER. REPAIR THE DEFORMATION OF LOCK PORTION AND TIP END NAILS OF SHELL COVER WHEN USING THEM AGAIN.

| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | REVISE ON PC ONLY | | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 |
| | A | SEE SHEET 1 OF 35 | |
| | REV. | DESCRIPTION | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | | FILE NAME AS51238011.doc |
| | | | SHEET 17/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



3-5. ケーブルクランプ CABLE CLAMP ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

3-4項の組み立てが完了したシェルにケーブルクランプを装着する。

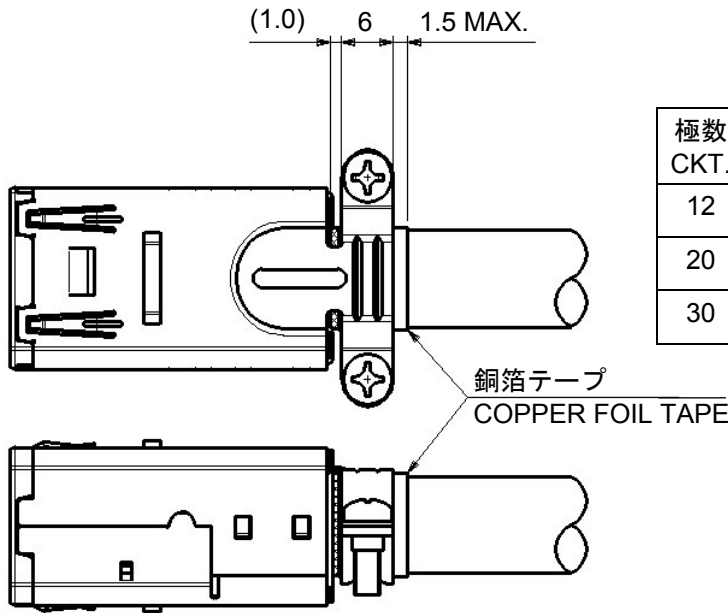
それぞれの極数に適合するケーブルクランプ、十字穴付きなべ小ネジは下表の通りとする。

() : 参考寸法

ASSEMBLE CABLE CLAMP TO AFTER ASSEMBLING SHELL OF PARAGRAPH 3-4.

APPLICABLE CABLE CLAMP & CROSS RECESSED HEAD SCREW IS TO BE AS FOLLOWS.

() : REFERENCE



| 極数 CKT. | 適合クランプ APPLICABLE CLAMP | 適合ネジ APPLICABLE SCREW |
|------------|----------------------------|--------------------------|
| 12 | 56382-1200 | 58203-0020 |
| 20 | 56382-2000 | |
| 30 | 56382-3000 | 58203-0021 |

ネジ締め付けトルク : 4~4.5kgf・cm

RECOMMENDED SCREW TIGHTENING TORQUE: 4~4.5kgf・cm

[注意事項 NOTES]

(1) 電線には多少の弛みがあること。

MAKE WIRES HAVE SOME SAG AFTER SHELL ASSEMBLING.

(2) ケーブルクランプからの銅箔テープのはみ出し量は、上記の通りとする。

はみ出し量が多い場合は、テープがカバーからはみ出すので注意すること。

THE AMOUNT OF THE OVERFLOW OF THE COPPER FOIL TAPE FROM THE CABLE CLAMPING IS MADE LIKE THE ABOVE-MENTIONED. NOTE THAT THE TAPE BEGINS TO SEE FROM THE COVER WHEN THE AMOUNT OF THE OVERFLOW IS LONG.

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

18/35

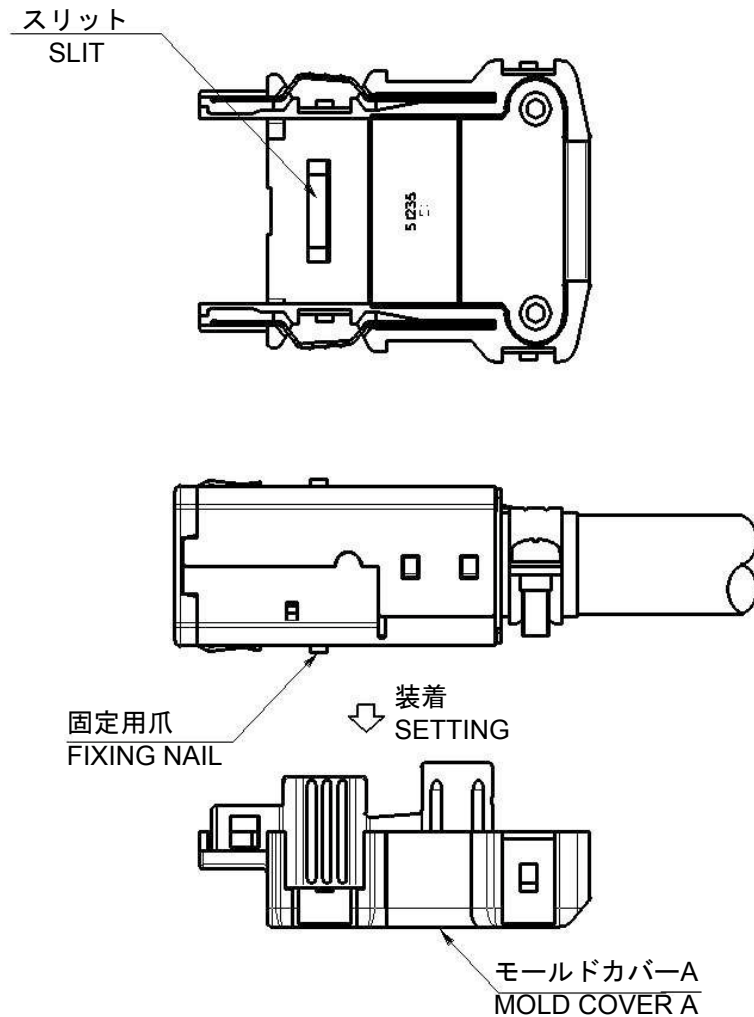


3-6. モールドカバーへの組み込み MOLD COVER ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

3-6-1. モールドカバーAへのコネクタの装着 SHELL ASSEMBLY SETTING TO MOLD COVER A

モールドカバーAに下図で示す方向にコネクタを装着する。

SET SHELL ASSEMBLY ON COVER A IN THE DIRECTION AS FOLLOWS.



[注意事項 NOTES]

- (1) コネクタの固定用爪が、カバーAのスリットに確実に入ること。

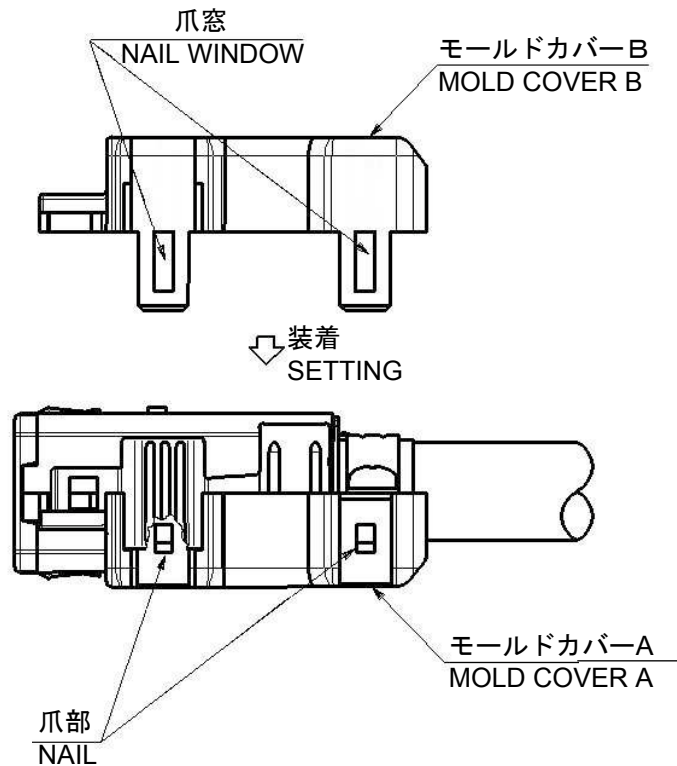
FIT FIXING NAIL OF SHELL ASSEMBLY IN THE SLIT OF COVER A EXACTLY.

| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 19/35 |
| EN-37-1(019) | | | |

3-6-2. モールドカバーBの装着 MOLD COVER B SETTING

モールドカバーBをモールドカバーAに装着する。

SET MOLD COVER B ON MOLD COVER A.



[注意事項 NOTES]

- (1) モールドカバーAの爪にモールドカバーBのロック部（爪窓）を確実にロックさせること。（4箇所）
LOCK NAIL WINDOWS OF MOLD COVER B WITH NAILS OF MOLD COVER A EXACTLY. (4 POINTS)
- (2) モールドカバー装着後、ラッチが正常に作動すること。
MAKE SURE OF NORMAL ACTION OF LATCHES AFTER ASSEMBLING.

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 20/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



【 4. リセプタクルコネクタ（中継用）の組み立て方法
ASSEMBLING PROCEDURE FOR RECEPTACLE CONNECTOR HARNESS (CONJUNCTION TYPE) 】

4-1. ケーブルの端末処理 CABLE TERMINATION PROCEDURE

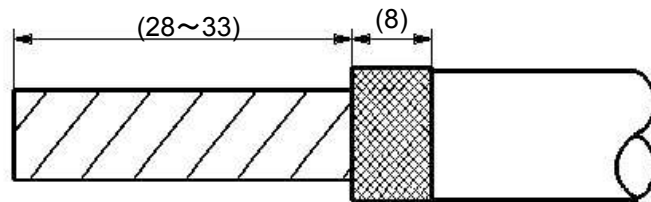
4-1-1. シース剥ぎ長さ SHEATH STRIPPING LENGTH

シースを剥ぎ、編組シールドを適合寸法まで切断し、シースに均一に折り返す。

() : 参考寸法

STRIP SHEATH, AND CUT-OFF OUTER BRAIDED SHIELD AT THE OPTIMUM LENGTH,
AND TURN UP UNIFORMLY.

() : REFERENCE



[注意事項 NOTES]

- (1) シースを除去する時、編組シールドを傷つけないこと。
DO NOT DAMAGE BRAIDED SHIELD WHEN STRIPPING SHEATH.
- (2) 編組シールドを折り返すとき、編組を崩さないこと。
DO NOT LOOSEN CABLE BRAID WHEN TURNING IT UP.

| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| A | REVISE ON PC ONLY | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 | |
| | SEE SHEET 1 OF 35 | | |
| REV. | DESCRIPTION | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 21/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



(3) シース径が細い場合は、シース径を調整すること。

シース径調整用部材としては、ハーネス作業時に発生するシースの廃材等を所定の大きさに切断して、適合するシース径まで巻き付ける。

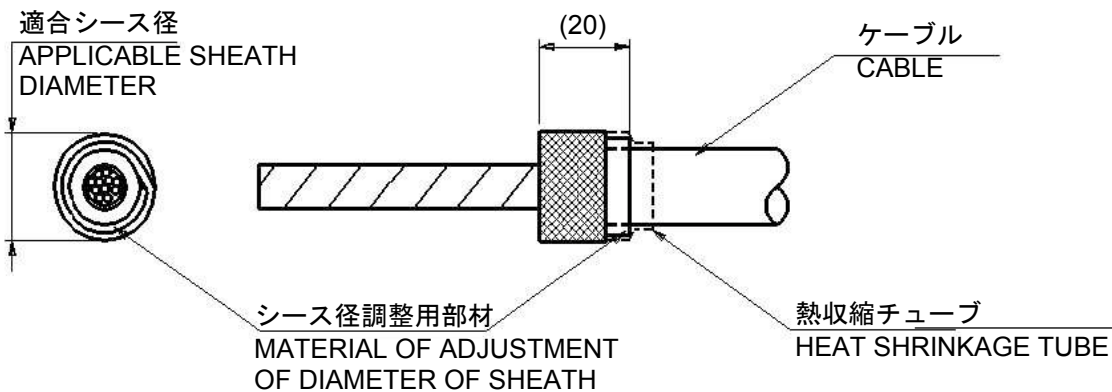
(必要により熱収縮チューブを使用する。)

また、シース径調整用部材を取り付けた場合は、編組シールドはシース径調整用部材の外周に折り返すこと。

IF IT THE DIAMETER OF SHEATH IS STILL SMALL, ADJUST THE DIAMETER OF SHEATH.

PLEASE USE THE SCRAP. ETC. OF THE SHEATH GENERATED WHEN THE HARNESS WORKING AS A MATERIAL OF THE ADJUSTMENT OF THE DIAMETER OF SHEATH. AND USE THE HEAT SHRINKAGE TUBE IF NECESSARY.

WHEN TO INSTALL THE MATERIAL OF THE ADJUSTMENT OF THE DIAMETER OF SHEATH, TURN THE BRAIDED SHIELD IN OUTER OF THE DIAMETER ADJUSTMENT MATERIAL.



ケーブルクランプ部の調整後の直径は下表の通りとする。

なお、ケーブル構造によりケーブルクランプ保持力が変化するので、必要に応じ確認すること。

DIAMETER OF CABLE CLAMP PORTION IS TO BE AS FOLLOWS.

CONFIRM CABLE CLAMP RETENTION FORCE, BECAUSE IT CHANGES BY CABLE FORMATION.

| 極数 CKT. | 適合シース径 APPLICABLE SHEATH DIAMETER |
|------------|--------------------------------------|
| 12 | 12 ⁰ _{-1.0} |
| 20 | 14 ⁰ _{-1.0} |
| 30 | 16 ⁰ _{-1.0} |

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

22/35



4-1-2. 銅箔テープ巻き COPPER FOIL TAPING

- (1) 折り返した編組に粘着材付き銅箔テープを約1.5週巻く。

WIND ADHESIVE COPPER FOIL TAPE ROUND UP-TURNED BRAID BY
1 TURN AND A HALF OR SO.

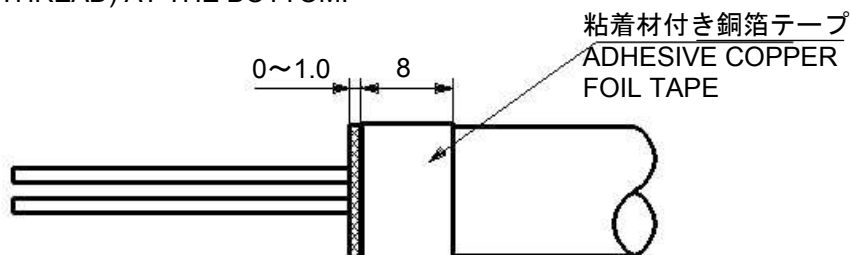
- ・銅箔テープ : W=8 T=0.1 3M製、タイプ1245相当品

COPPER FOIL TAPE : W=8 T=0.1 3M MADE , TYPE 1245 OR THE EQUALS

テープ必要長さ
TAPE LENGTH

| 極数 NO. OF CKT | 銅箔テープ長さ (mm) COPPER FOIL TAPE LENGTH (mm) |
|---------------------|-------------------------------------------------|
| 12 | 60 |
| 20 | 70 |
| 30 | 80 |

- (2) 銅箔テープを巻いた後、紙テープ及び介在（綿糸）を根元から切断する。

AFTER COPPER FOIL TAPING, CUT OFF PAPER TAPE AND FILLER
(COTTON THREAD) AT THE BOTTOM.

[注意事項 NOTES]

- (1) 銅箔テープの端末は、剥がれないようにとめること。

STICK COPPER FOIL TAPE END EXACTLY.

- (2) テープ、介在を切断する場合は、引きちぎらないではさみ等で切断すること。

DO NOT TEAR OFF TAPE AND FILLER. CUT THEM WITH A KNIFE OR SCISSORS.

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO
MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

23/35

EN-37-1(019)



4-1-3. 圧着 CRIMPING

(1) ターミナル圧着 TERMINAL CRIMPING

適用圧着工具を使用し、圧着仕様書（CS-56120-004）に基づき圧着を行う。

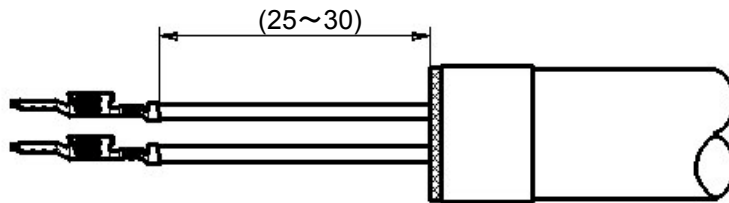
圧着後の電線寸法は、下図の通りとする。

() : 参考寸法

CRIMP WIRES TO TERMINAL WITH EXCLUSIVE CRIMPING TOOLS BASED UPON CRIMPING SPECIFICATION (CS-56120-004).

WIRE DIMENSION AFTER CRIMPING TO BE AS FOLLOWS.

() : REFERENCE



| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | REVISE ON PC ONLY | | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 |
| | A | SEE SHEET 1 OF 35 | |
| | REV. | DESCRIPTION | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | | FILE NAME AS51238011.doc |
| | | | SHEET 24/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



4-2. ターミナルの挿入 TERMINAL INSERTION

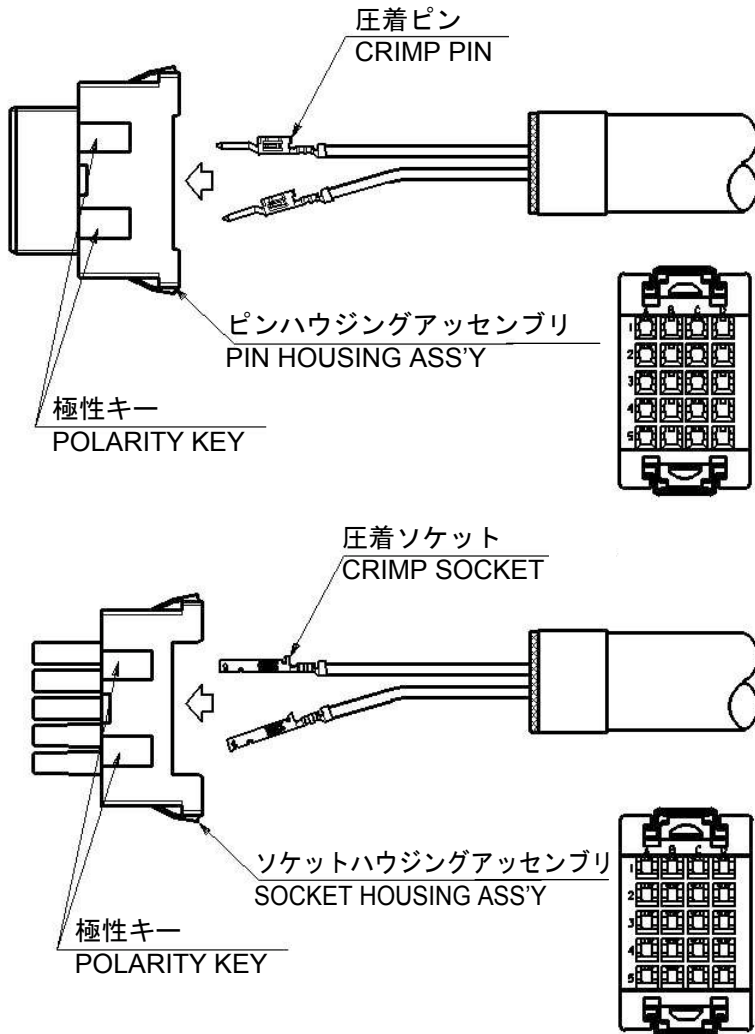
(1) ターミナル挿入 TERMINAL INSERTION TO THE HOUSING

圧着したターミナルを、適合するハウジングに挿入する。

それぞれのターミナルに適合するハウジングは下表の通りとする。

INSERT CRIMPED TERMINALS INTO APPLICABLE HOUSING.

APPLICABLE HOUSING IS TO BE AS FOLLOWS.



リセプタクルハウジング適合表
TABLE OF APPLICABLE REC. HOUSING

| ターミナル TERMINAL | | 適合ハウジング HOUSING | |
|-------------------|---------------------------|--------------------|-------------------------------------------------------|
| 番号 NO. | 名称 NAME | 番号 NO. | 名称 NAME |
| 56116 | 圧着ピン CRIMP PIN | 51233 | ピン ハウジング アッセンブリ |
| 56117 | (シーケンシャル) (SEQUENTIAL) | | |
| 56118 | 圧着ピン CRIMP PIN | | |
| 56119 | 圧着ピン CRIMP PIN | 51238 | ソケット ハウジング アッセンブリ SOCKET HOUSING ASS'Y |
| 56120 | 圧着ソケット CRIMP SOCKET | | |
| 56121 | 圧着ソケット CRIMP SOCKET | | |

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

25/35



[注意事項 NOTES]

(1) ターミナルの挿入方向は、前頁の図の通りとする。

REFER TO THE FIGURE ON THE PRECEDING PAGE, ABOUT INSERTION DIRECTION.

(2) 挿入後に、正常挿入確認のため軽く電線を引張り、抜けないことを確認すること。

CHECK WHETHER CRIMPED TERMINALS ARE INSERTED INTO HOUSING FULLY AND CORRECTLY, OR NOT BY PULLING WIRES SLIGHTLY AFTER INSERTION.

(3) ターミナルの誤挿入、及び不良ターミナル発見の場合は、専用のターミナル

引き抜き工具(57407-6000…PIN/57407-6100…SOCKET)を用いターミナルを交換すること。

引き抜き工具の取扱は、取扱説明書 (IS-0119J/IS-0120J) に基づくこと。

USE AN EXCLUSIVE TERMINAL EXTRACTION TOOL (57407-6000…PIN/57407-6100…SOCKET) IN CASE OF IRREGULAR INSERTION OR DAMAGED TERMINALS AND CHANGE THEM TO NEW ONES.

REFER TO THE MANUAL (IS-0119J/IS-0120J) AS TO EXCLUSIVE EXTRACTION TOOL.

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| | REVISE ON PC ONLY | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | | アプリケーション仕様書 | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| REV. | DESCRIPTION | | |
| DOCUMENT NUMBER | | FILE NAME | SHEET |
| AS-51238-011 | | AS51238011.doc | 26/35 |
| EN-37-1(019) | | | |

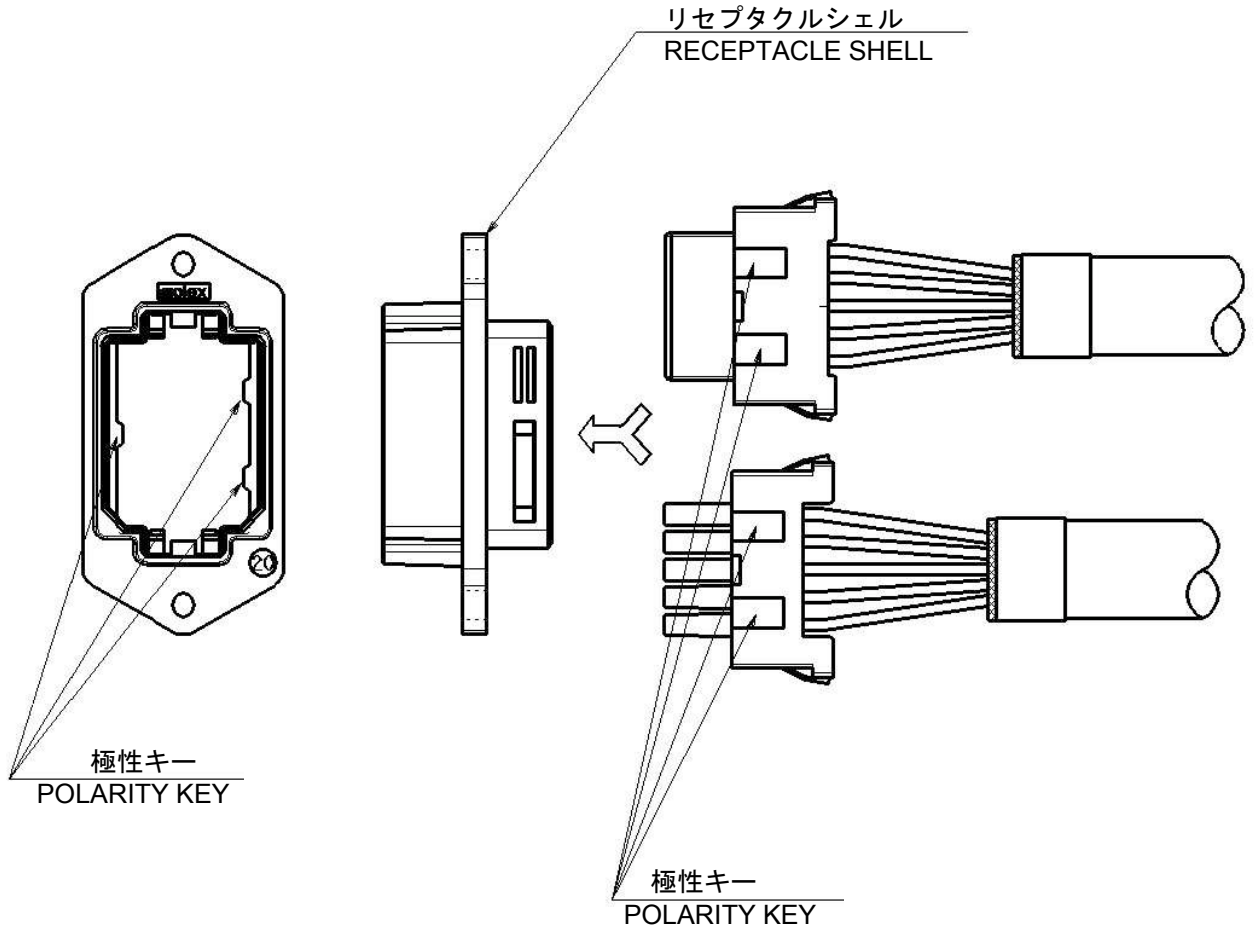


4-3. リセプタクルシェルへの挿入 INSERTION INTO RECEPTACLE SHELL

ターミナルを挿入したハウジングをリセプタクルシェルへ挿入する。

この時、ハウジングとリセプタクルシェルの合わせは、下図極性キーの3箇所で行う。

INSERT HOUSING INTO RECEPTACLE SHELL. RECEPTACLE SHELL IS TO BE FIXED EXACTLY AT 3 POSITIONS IN THE FOLLOWING FIGURE.



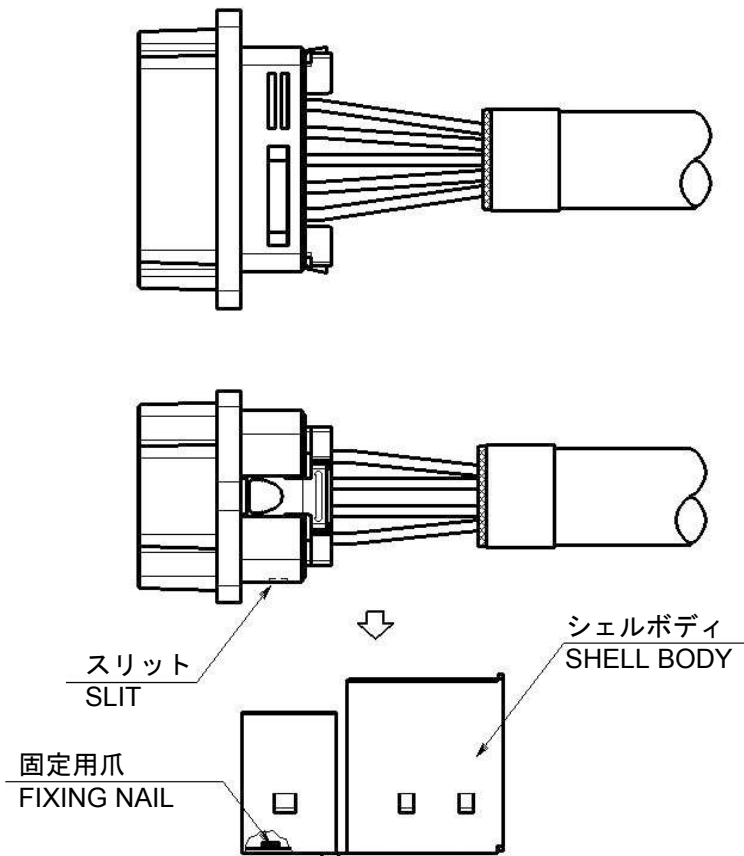
| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 27/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



4-4. シェルボディの組み立て SHELL BODY ASSEMBLING

4-3項のアッセンブリにシェルボディを装着する。

AFTER ASSEMBLING OF PARAGRAPH 4-3. SHELL BODY TO HOUSING ASS'Y.



[注意事項 NOTES]

(1) シェルボディの固定用爪が、ハウジングのスリットに確実に入ること。

FIT FIXING NAIL OF SHELL BODY IN THE SLIT OF HOUSING EXACTLY.

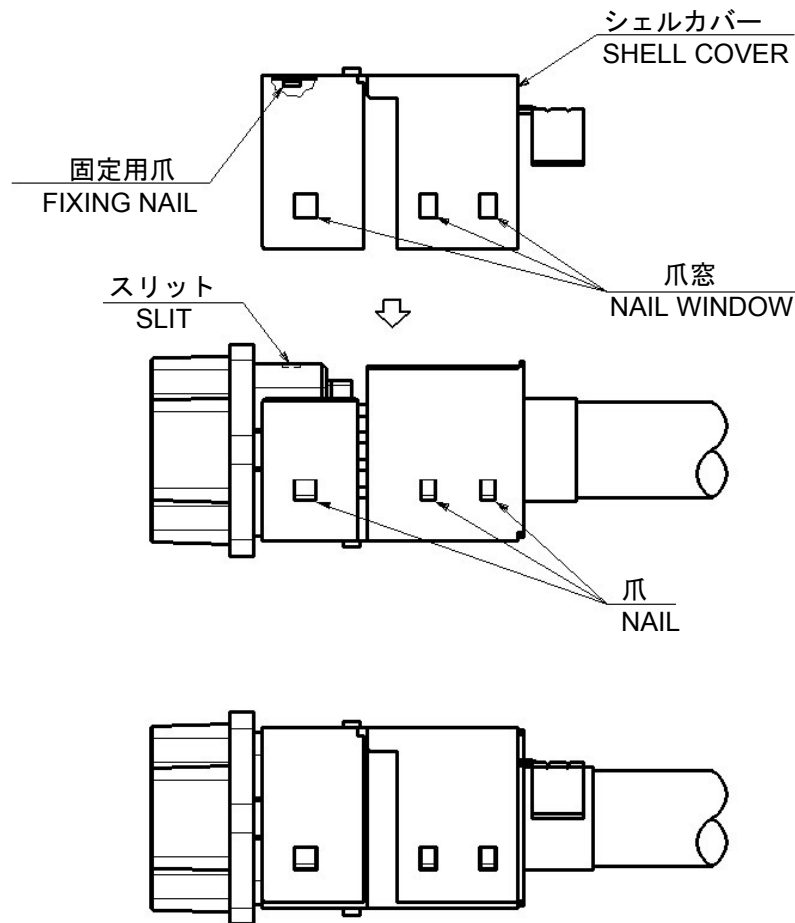
| | | | |
|----------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 28/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



4-5. シェルカバーの組み立て SHELL COVER ASSEMBLING

4-4項の装着が完了したシェルボディにシェルカバーを装着する。この時、シェルカバーとシェルボディの合わせは、下図の6個所の爪と爪窓でロックする。

ASSEMBLE SHELL COVER TO AFTER ASSEMBLING SHELL BODY OF PARAGRAPH 4-4.
SHELL COVER AND SHELL BODY TO BE LOCKED EXACTLY AT 6 NAILS AND NAIL
WINDOWS IN THE FOLLOWING FIGURE.



| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 29/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



[注意事項 NOTES]

(1) シェルカバーの固定用爪が、ハウジングのスリットに確実に入ること。

FIT FIXING NAIL OF SHELL COVER IN THE SLIT OF HOUSING EXACTLY.

(2) シェルボディとシェルカバーを組み立てた後、シェルカバーを取り外す場合は、
シェルカバーのロック部を小型ドライバー等により押し広げロックを解除し取り外すこと。

取り外したシェルカバーを再度使用する場合は、ロック部の変形を修正すること。

また、シェルボディの爪部の変形を修正すること。

WHEN DETACHING SHELL COVER FROM SHELL BODY, UNLOCK SHELL COVER BY
EXTENDING LOCK PORTION WITH A SCREW DRIVER. REPAIR THE DEFORMATION OF
LOCK PORTION AND TIP END NAILS OF SHELL COVER WHEN USING THEM AGAIN.

| | | | | |
|----------------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| | REVISE ON PC ONLY | | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 | |
| | A | SEE SHEET 1 OF 35 | | |
| | REV. | DESCRIPTION | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 30/35 |
| EN-37-1(019) | | | | |



4-6. ケーブルクランプ CABLE CLAMP ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

4-5項の組み立てが完了したシェルにケーブルクランプを装着する。

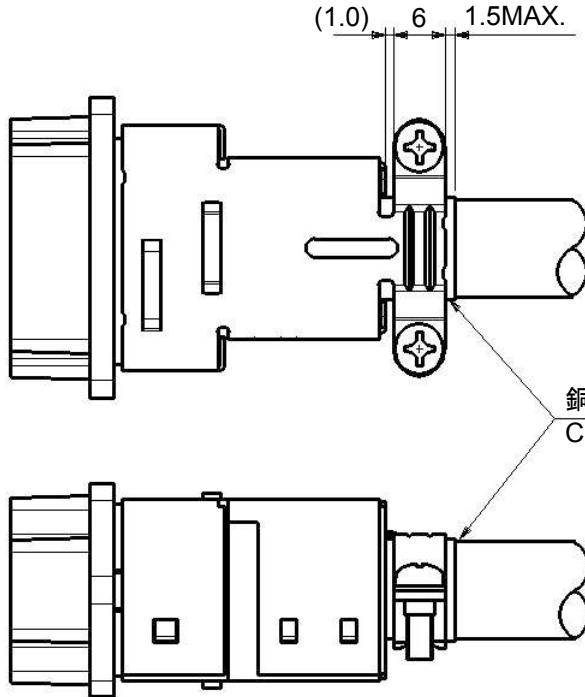
それぞれの極数に適合するケーブルクランプ、十字穴付きなべ小ネジは下表の通りとする。

() : 参考寸法

ASSEMBLE CABLE CLAMP TO AFTER ASSEMBLING SHELL OF PARAGRAPH 4-5.

APPLICABLE CABLE CLAMP & CROSS RECESSED HEAD SCREW IS TO BE AS FOLLOWS.

() : REFERENCE



| 極数 CKT. | 適合クランプ APPLICABLE CLAMP | 適合ねじ APPLICABLE SCREW |
|------------|----------------------------|--------------------------|
| 12 | 56382-1200 | 58203-0020 |
| 20 | 56382-2000 | |
| 30 | 56382-3000 | 58203-0021 |

銅箔テープ
COPPER FOIL TAPE

ねじ締め付けトルク : 4~4.5kgf·cm

RECOMMENDED SCREW TIGHTENING TORQUE: 4~4.5kgf·cm

[注意事項 NOTES]

(1) 電線には多少の弛みがあること。

MAKE WIRES HAVE SOME SAG AFTER SHELL ASSEMBLING.

(2) ケーブルクランプからの銅箔テープのはみ出し量は、上記の通りとする。

はみ出し量が多い場合は、テープがカバーからはみ出すので注意すること。

THE AMOUNT OF THE OVERFLOW OF THE COPPER FOIL TAPE FROM THE CABLE CLAMPING IS MADE LIKE THE ABOVE-MENTIONED. NOTE THAT THE TAPE BEGINS TO SEE FROM THE COVER WHEN THE AMOUNT OF THE OVERFLOW IS LONG.

REVISE ON PC ONLY

A

SEE SHEET 1 OF 35

REV.

DESCRIPTION

TITLE:

COMPACT ROBOT CONNECTOR

アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

DOCUMENT NUMBER

AS-51238-011

FILE NAME

AS51238011.doc

SHEET

31/35

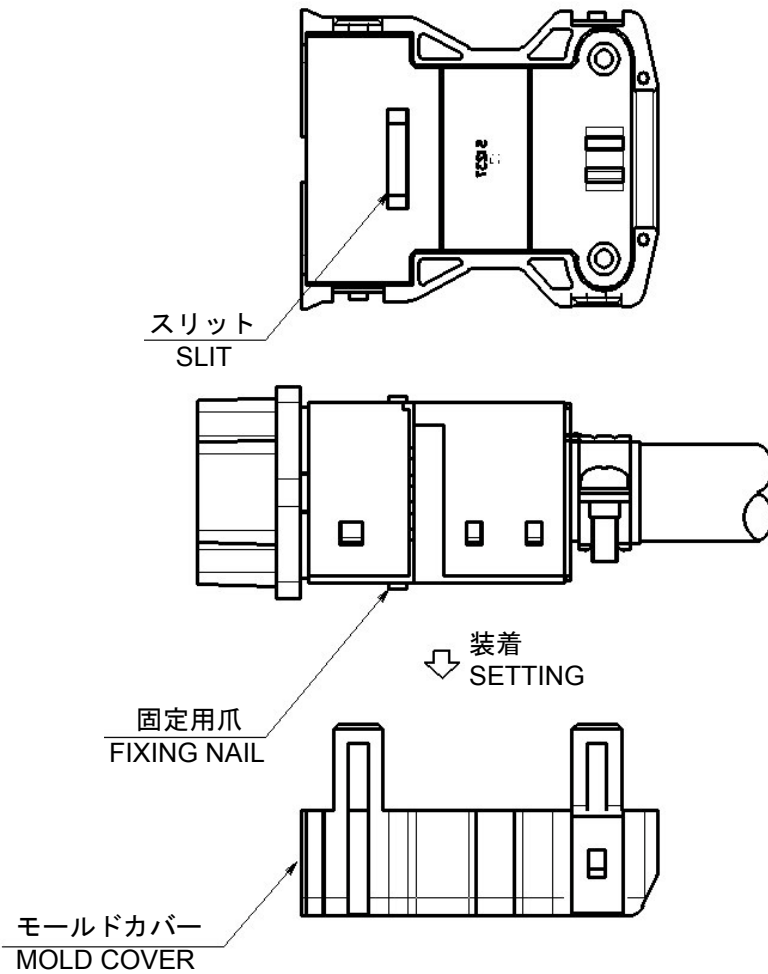


4-7. モールドカバーへの組み込み MOLD COVER ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

4-7-1. モールドカバーの装着 1 COVER SETTING 1

カバーに下図で示す方向にコネクタを装着する。

SET SHELL ASSEMBLY ON COVER IN THE DIRECTION AS FOLLOWS.



[注意事項 NOTES]

(1) コネクタの固定用爪が、モールドカバーのスリットに確実に入ること。

FIT FIXING NAILS OF SHELL ASSEMBLY IN THE SLIT OF MOLD COVER EXACTLY.

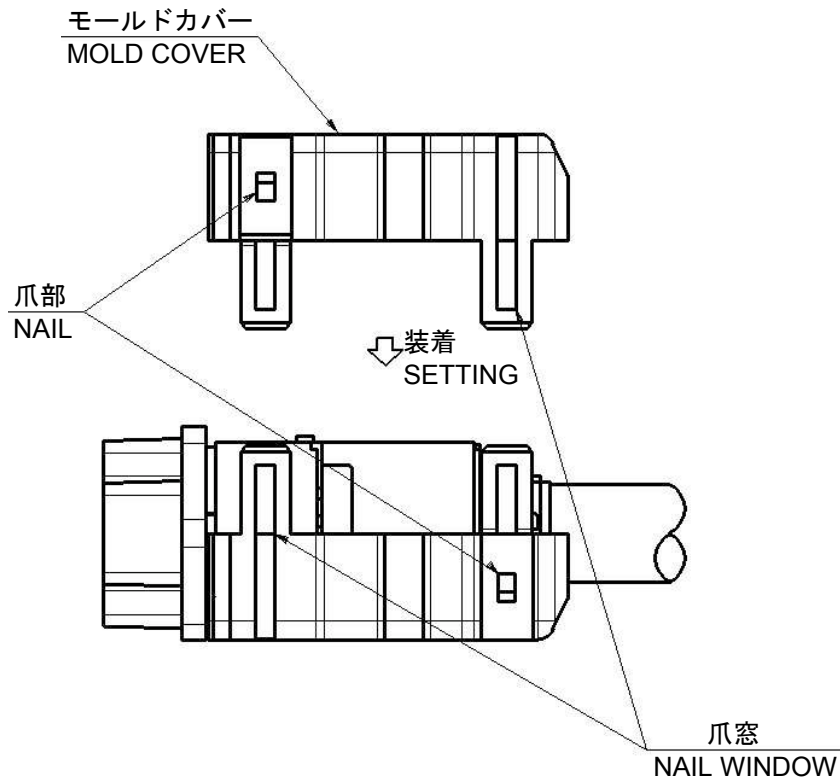
| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 32/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



4-7-2. モールドカバーの装着 2 COVER SETTING 2

2個目のカバーを装着する。

SET A COVER ON A SHELL ASSEMBLY.



[注意事項 NOTES]

- (1) モールドカバーの爪にロック部（爪窓）を確実にロックさせること。（4箇所）
LOCK NAIL WINDOWS WITH NAILS EXACTLY. (4 POINTS)

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 | COMPACT ROBOT CONNECTOR | |
| | REV. | DESCRIPTION | アプリケーション仕様書 |
| DOCUMENT NUMBER | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |
| AS-51238-011 | | FILE NAME | SHEET |
| | | AS51238011.doc | 33/35 |
| EN-37-1(019) | | | |



【5. リセプタクルコネクタ（パネルマウントタイプ）の組み立て方法
ASSEMBLING PROCEDURE FOR RECEPTACLE CONNECTOR HARNESS (PANEL MOUNT TYPE)】

5-1. 圧着 CRIMPING

4-1-3. 項参照。
REFER TO PARAGRAPH 4-1-3.

5-2. ターミナルの挿入 TERMINAL INSERTION

4-2. 項参照。
REFER TO PARAGRAPH 4-2.

5-3. リセプタクルシェルへの挿入 INSERTION INTO RECEPTACLE SHELL

4-3. 項参照。
REFER TO PARAGRAPH 4-3.

【6. その他の注意事項 ANOTHER NOTE】

- (1) モールドカバーを組み立てた後、モールドカバーを取り外す場合は、モールドカバーのロック部を小型ドライバー等により押し広げロックを解除し取り外すこと。この時ロック部を損傷させないこと。
WHEN REMOVING MOLD COVER AFTER ASSEMBLING, UNLOCK MOLD COVER BY EXTENDING NAIL WINDOWS OF MOLD COVER WITH A SCREW DRIVER. DO NOT DAMAGE NAIL WINDOWS OF MOLD COVER WHEN UNLOCKING.

| | | | | |
|----------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | REVISE ON PC ONLY | | TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書 | |
| | A | SEE SHEET 1 OF 35 | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION |
| | REV. | DESCRIPTION | | |
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | | | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 34/35 |
| EN-37-1(019) | | | | |

**APPLICATION SPECIFICATION**

LANGUAGE

JAPANESE
ENGLISH

| REV. | REV. RECORD | DATE | EC NO. | WRTTN: | CH'K: |
|------|-------------|-----------|------------|------------|------------|
| A | RELEASED | '01/11/21 | J2002-0780 | K.SAKAMOTO | J.MIYAZAWA |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | |
|-------------------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | |
| A | SEE SHEET 1 OF 35 |
| REV. | DESCRIPTION |

TITLE:
COMPACT ROBOT CONNECTOR
アプリケーション仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

| | | |
|----------------------------------------|-----------------------------|----------------|
| DOCUMENT NUMBER AS-51238-011 | FILE NAME AS51238011.doc | SHEET 35/35 |
|----------------------------------------|-----------------------------|----------------|