ODU-MAC®

組立方法 概要



目次	ページ数
A) プラグ/ソケットフレームの組立方法	
 a) シートメタルフレーム b) スピンドルロッキング付シートメタルフレーム c) アルミフレーム 2. アルミフレーム S (Standard) 3. アルミフレーム L (Large) 4. アルミフレーム M (Mini) 5. アルミフレーム P (Power) 	1a 1b 1c 2 3 4 5
B) 絶縁体、スピンドル、アクセサリの組立方法	
 絶縁体の取付方向 基板の配置・組立方法 スピンドルロッキング、ガイドピンのシートメタルフレームへの取付 	10 10a 10b
C) コンタクトの圧着方法	
1. 信号用 2. 電源用 3. 高電圧用 4. 大電流用	11 - 14 16, 17, 19, 20 15, 18 21 - 23
D) シールド付き多極モジュールの組立方法	
1. サイズ 0 2. サイズ 1	25a 25b
E) DINハウジングの組立方法	
1. DINハウジング サイズ 1~4へのフレームの取付方向 2. DINハウジング サイズ 5、6へのフレームの取付方向	30 31
ページ構成	
1a 1b 1c 2 3 4 5 10 10a 10b 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20	21 22 23 250 25b 25c 30 31

	10	16	1c	2	3	4	5	10	10a	10b	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	250	25b	25c	Œ	31
	٥		۵	а	α				۵	٥	۵	а	۵	а	۵	а	а	а	а	а				а	۵	۵	а	
				Ь					Ь															Ь	Ь			
ページ				С																								
見出し				d																								
				е																								
Erstausgabe First Editio	on (orebo Bearp	eitet red			prü f ecke			e i gabı prova				00	020	45	2_b	10	Än Da	der. tum	.01.13	9. 13	10.13	U5. I4	ſ	10	1	1	
26.05.08	11	5.09	5.14	.				16	. 05 . 1	Er	S							Re da				15 1		C	, 10	•	10	

Franzl

Zust. Rev.

d е f g ページ 0

これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された文書が適用対象です。赤く押印された、または仕様書のフォーマットで出力された文書が適用対象です。

CAD: Pro/ENGINE_

K. Schmidt

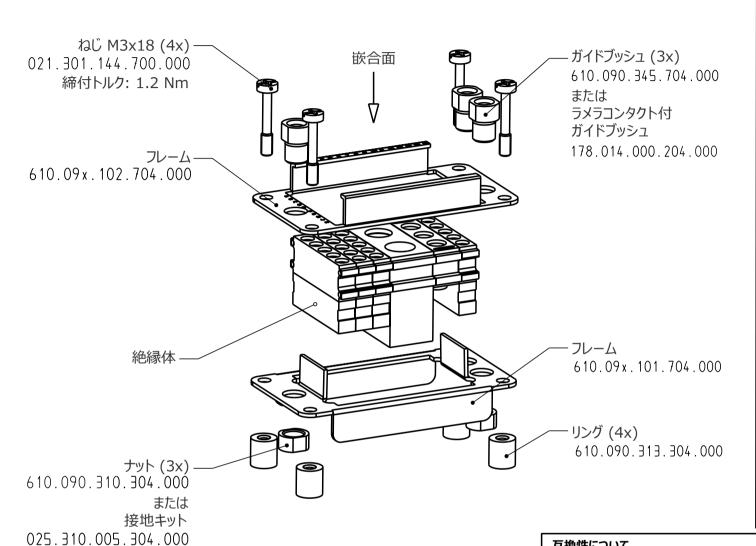
Kammerbauer

ODU-MAC® シートメタルフレーム 61. .9. 000 704 000



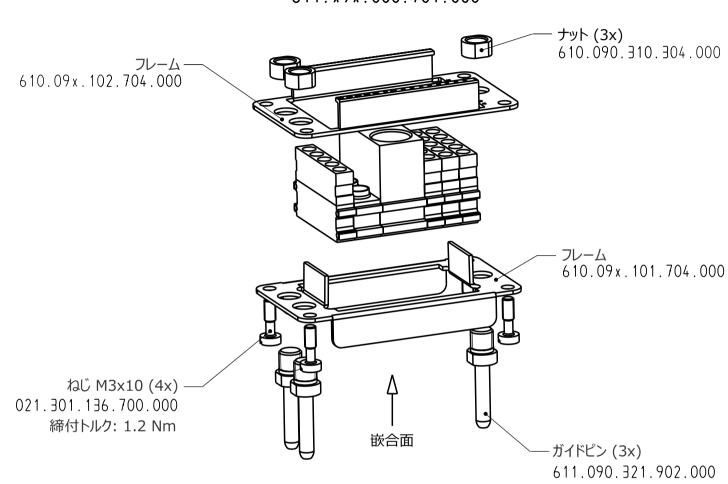
ソケット側

610.x9x.000.704.000



プラグ側

611.x9x.000.704.000



モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

モジュール間の隙間が0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

ご使用になる前に

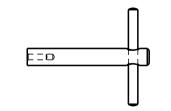
コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。

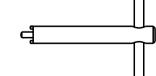
互換性について

プラグ側 611 x9x 000 704 000には、以下の製品との互換性はありません。 ODU-MAC アルミフレーム 610 19x 000 600 000

ソケット側 610 x9x 000 704 000には、以下の製品との互換性があります。 ODU-MAC アルミフレーム 610 19x 000 600 000

部品	対応パーツ	代替パーツ
ラメラコンタクト付 ガイドブッシュ 178 014 000 204 000	610 19x 000 704 000 610 19x 000 721 000 610 39x 000 704 000 610 19x 000 721 000	1x 610 090 345 704 000
接地キット 025 310 005 304 000	61. 19x 000 704 000 61. 19x 000 721 000 61. 39x 000 704 000 61. 19x 000 721 000	1x 610 090 310 304 000





598.051.002.721.000

598.051.003.718.000

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl1a	Datum	01.13		010 116
02.08.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	22.(
le i n z				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に準拠します。	Zust. Rev.	a		ページ 1a

ピンをしっかりと 押し込んでください

0

111 / 84.5 /

ODU-MAC ソケット側

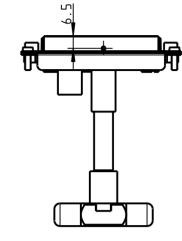
J. 2 R

Ø2 H11 6 tief

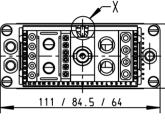
ODU-MAC®

シートメタルフレーム

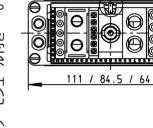




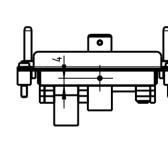




記載されたフレームと絶縁体は一例です

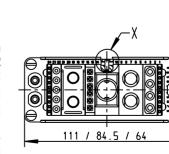


ODU-MAC プラグ側



J-MAC プラグ倒





010

116

ページ 1b

Änder Datum

Rev. date

Zust Rev.

8	4.5 / 64	ODU- センター ³
. у	CAD-Nr.: 0002045	52 ₋ 1b
	Ersatz für: Exchonge for:	
	一般公差表示は、DIN ISO 2 公差表示は、DIN ISO 8015	

スピンドルロッキング付き					• •					
ス ス ス		-		1	11	1	1	8	4	•
Normung Standard			ab ab			ıŧ	or	у	C	-
	1								8	E :

•		
Geprüft Checked	Normung Standard	Lo
		l

ODU-MAC プラグ倒

スピンドルプラグピン(x2)付き 特注タイプ (659.080.XXX)

溝付きピン(x2)付き

スタンダードタイプ

Bearbeitet Prepared

10.01.11

Ludvig

16. スピンドルロッキング付シートメタルフレー

斯 2:1

X

許可なく使用・複製することは、法律で明示的に禁止されています。本文書に掲載されています。これらの内容を本文書に掲載されている内容(商標・ロゴを含む)はすべて著作物として保護されています。これらの内容を

これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された文書が適用対象です。赤く押印された、または仕様書のフォーマットで出力された文書が適用対象です。

CAD:

Pro/ENGINEER

ナンバリングはガイドピン1本付 端末の側から数えます。

DINハウジング サイズ 1~4

	į	型番			ユニット数
61.	190	000	600	000	10
61.	191	000	600	000	16
61.	192	000	600	000	24
61.	193	000	600	000	34

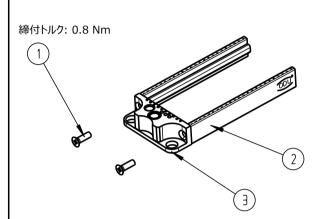
アセンブリ インストラクション

ODU-MAC®アルミフレーム 61. 19. 000 600 000

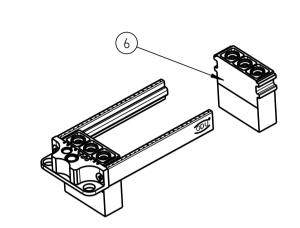


互換性について

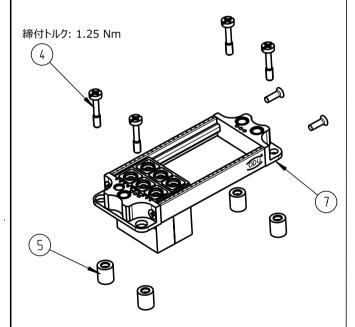
ソケット側 610 19. 000 600 000 ソケット側 610 x9x 000 704 000は、ODU-MAC アルミフレーム 611 19x 000 600 000と互換性があります。



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ留めします。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(6)を 順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(7)を取付け、ディスタンスピース(5)をねじ留めします。

締付トルク: 2.2 Nm (10) (11)手でしっかりと 押し込みます

4. 接地キットをねじ留めします。

ご使用になる	 S前に		
	()	` '	

モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

モジュール間の隙間が0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。

1	ねじ (4x)	901	000	965	001	021
	サイドレール	610	09.	101	600	000
Э	エンドピース	610	09.	700	600	000
4	ねじ (4x)	021	301	144	700	000
5	ディスタンスピース (4x)	610	090	314	304	000
6	絶縁体					
7	エンドピース	610	09.	600	600	000
8	アースねじ	610	090	501	304	000
9	ワッシャー	901	000	433	002	016
10	ロッキングワッシャー	901	006	798	001	001
11	ねじ	901	007	985	001	005

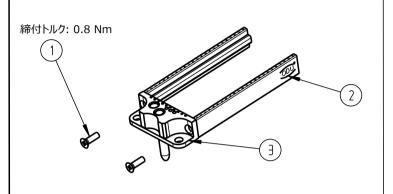
プラグ側

611 19. 000 600 000

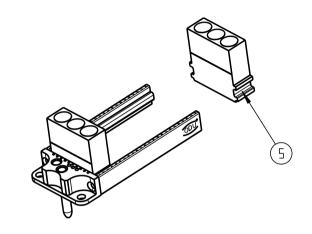
互換性について

プラグ側 611 x9x 000 704 000は、ODU-MAC アルミフレーム 611 19x 000 600 000と互換性がありません。

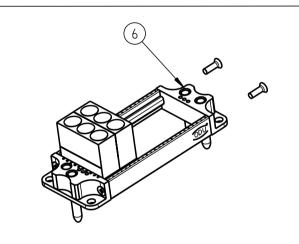
手でしっかりと押し込みます



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ留めします。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(5)を 順番に嵌め込んでいきます。



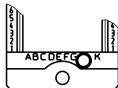
3. エンドピース(6)を取付けます。



締付トルク: 2.2 Nm 締付トルク: 1.25 Nm 4. 接地キットをねじ留めします。

Bearbeitet Prepared Geprüft Checked Normung Standard Labor Laboratory CAD-Nr.: **00020452_bl1c** Ander Datum 010 116 Ersatz für: Exchange for 18.01.12 date ページ 1c Zust A. Heinz

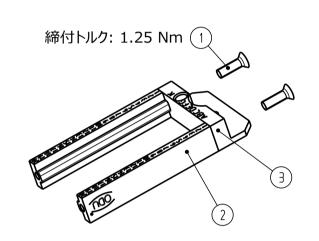
サイドレールには 取付ガイドが 印字されています 1



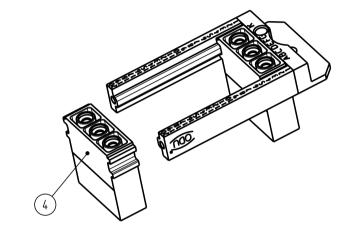
ナンバリングはガイドピン1本付 端末の側から数えます。

ソケット側

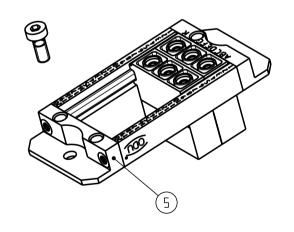
610.020.0xx.600.000 (ラベルなし) 610.050.0xx.600.000 (ラベルあり)



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(5)を取付け、M4ねじ(お客様ご手配) でフレームを固定します。

1	ねじ (4x)	901 000 965 001 025
21)	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)	611 020 1xx 600 000 611 050 1xx 600 000
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	610 020 201 600 000 610 050 201 600 000
4	絶縁体	
5	エンドピース	610 020 301 600 000

ご使用になる前に

モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

モジュール間の隙間が0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。

アセンブリ インストラクション

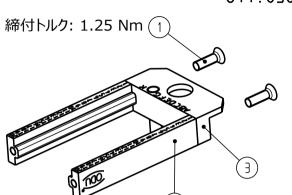
ODU-MAC® S(Standard)

61. 020 0.. 600 000 61. 050 0.. 600 000

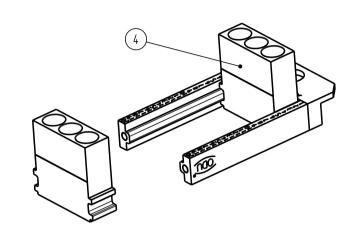


プラグ側

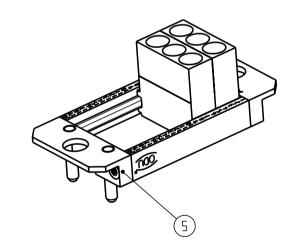
611.020.0xx.600.000 611.050.0xx.600.000



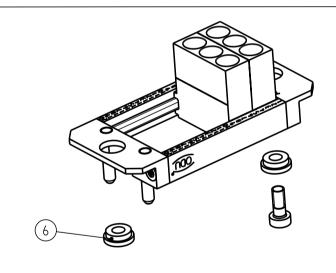
1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(5)を取付けます。



4. フローティングワッシャー(6)とガイドプラグを取付け、M4ねじ(お客様ご手配)でフレームを固定します。

1	ねじ (4x)	901	000	965	001	025
21)	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)		020 050			
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)		020 050			
4	絶縁体					
5	エンドピース	611	020	500	600	000
6	フローティングワッシャー (2x)	611	019	101		00.

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl2	Ander. Datum	∞.		010 116
10.08.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	10.0	•	
A. Heinz					Zust. Rev.	d	е	ページ 2

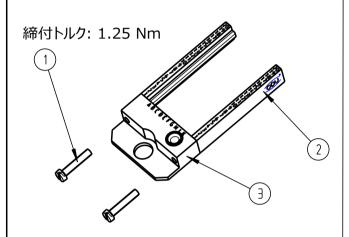
サイドレールには 取付ガイドが 🛭 印字されています



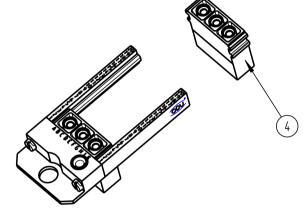
ナンバリングはガイドピン1本付 端末の側から数えます。

<u>ソケット側</u>

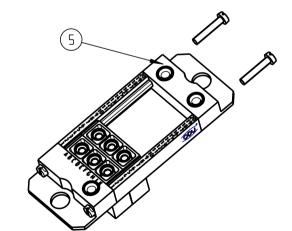
610.006.0xx.600.000(ラベルなし) 610.008.0xx.600.000(ラベルなし) 610.009.0xx.600.000 (ラベルあり)



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を 順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(5)を取付けます。

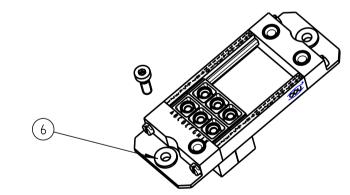
ご使用になる前に

モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

モジュール間の隙間が0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。





4. フローティングワッシャー(6)を取付け、M4ねじ2)でフレームを固定します。

1	ねじ (4x)	901	000	084	001	005
2 ¹⁾	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)		020 050			
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	610	006 008 009	200	600	000
4	絶縁体					
5	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)		006 009			
6	フローティングワッシャー(2x)	611	019	101		00.

アセンブリ インストラクション

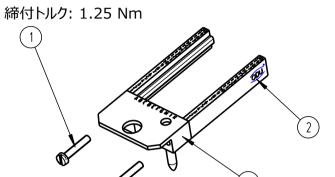
ODU-MAC® L(Large)

61. 00. 0.. 600 000

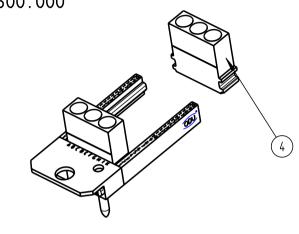


プラグ側

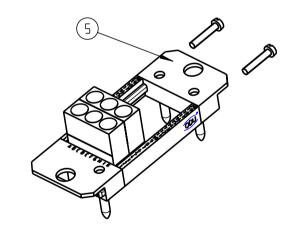
611.006.0xx.600.000 611.008.0xx.600.000 611.009.0xx.600.000



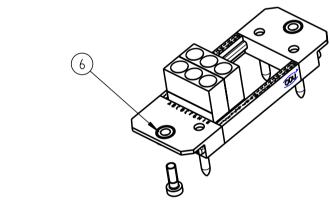
1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を 順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(5)を取付けます。



4. フローティングワッシャー(6)を取付け、M4ねじ²⁾でフレームを固定します。

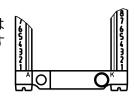
1	ねじ (4x)	901 000 084 001 005
2 ¹⁾	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)	611 020 1xx 600 000 611 050 1xx 600 000
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	611 006 200 600 000 611 008 200 600 000 611 009 200 600 000
4	絶縁体	
5	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	611 006 300 600 000 611 009 300 600 000
6	フローティングワッシャー(2x)	611 019 101 00.

1) xx = フレーム長 例: 12 ユニット xx = 12

2)取付ねじは別途ご注文ください。

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 0002045	i2_bl3	Änder. Datum	7.13		010 11/
19.01.12				Ersatz für: Exchange for:		Rev. date	31.0		010 116
A. Heinz						Zust. Rev.	a		ページ 3

サイドレールには 取付ガイドが印字されています



アセンブリ インストラクション

ODU-MAC® M(Mini)

61. 016 0.. 600 000 61. 017 0.. 600 000

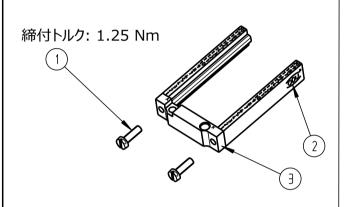


<u>プラグ側</u>

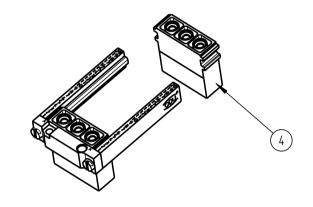
611.016.0xx.600.000 611.017.0xx.600.000

<u>ソケット側</u>

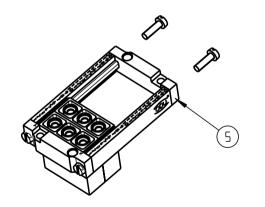
610.016.0xx.600.000 610.017.0xx.600.000



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で留めます。

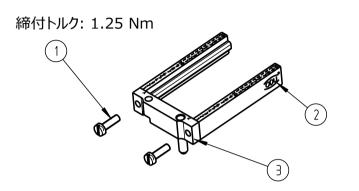


2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を順番に嵌め込んでいきます。

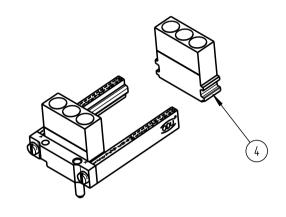


3. エンドピース(5)を取付けます。

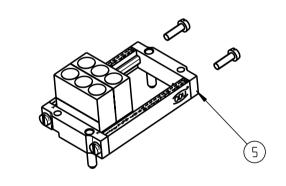
1	ねじ (4x)	901 000 084 001 001
2 ¹⁾	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)	611 020 1xx 600 000 611 050 1xx 600 000
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	610 017 201 600 000 610 016 201 600 000
4	絶縁体	
5	エンドピース	610 017 201 600 000



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(4)を順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(5)を取付けます。

1	ねじ (4x)	901 000 084 001 001
2 ¹⁾	サイドレール (2x) (ラベルなし/ラベルあり)	611 020 1xx 600 000 611 050 1xx 600 000
3	エンドピース (ラベルなし/ラベルあり)	611 017 201 600 000 611 016 201 600 000
4	絶縁体	
5	エンドピース	611 017 201 600 000

ご使用になる前に

モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

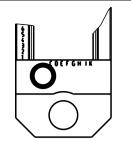
モジュール間の隙間がが0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。

¹⁾ xx = フレーム長 例: 12 ユニット xx = 12

	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl4	Änder. Datum			010 114
	19.01.12				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date			010 110
2	A. Heinz					Zust. Rev.			ページ 4

サイドレールには 取付ガイドが印字されています



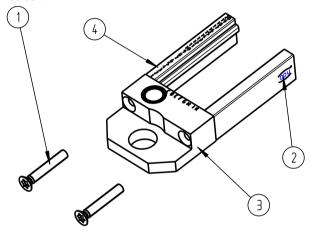
<u>ソケット側</u>

610.730.0xx.600.000 610.730.0xx.600.000 (ダブルフレーム)

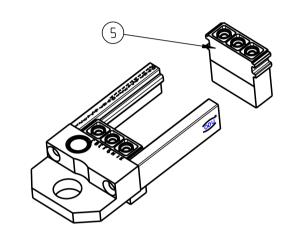
610.030.0xx.600.000

610.035.0xx.600.000 (ダブルフレーム)

締付トルク: 2.6 - 3 Nm



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2、4)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(5)を順番に嵌め込んでいきます。

901 000 965 001 033

611 030 1xx 600 000

610 030 300 600 000

611 035 1xx 600 000

610 030 200 600 000

611 019 103 304 000

ねじ (4x)

3 エンドピース

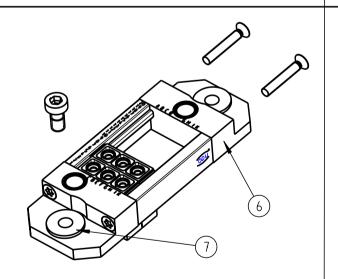
5 絶縁体

6 エンドピース

 2^{11} $\forall 1$

4 サイドレール (ラベルあり)

7 フローティングワッシャー (2x)



3. エンドピース(7)とフローティングワッシャー(6)を取付け、M6ねじ³⁾でフレームを固定します。

ご使用になる前に

モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)

モジュール間の隙間が0.3 mm以上になる場合: ページ 10aをご覧ください。

コンタクトを取付ける前に、着脱確認を行ってください。

アセンブリ

インストラクション

611.730.0xx.600.000 611.730.0xx.600.000 (ダブルフレーム)

61.730 0.. 600 000 | 61.030 0.. 600 000 61.735 0.. 600 000 | 61.035 0.. 600 000

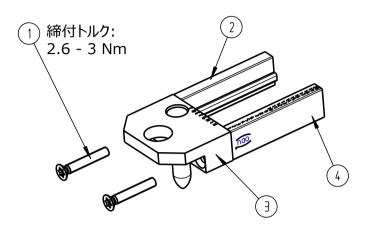
ODU-MAC® P(Power)



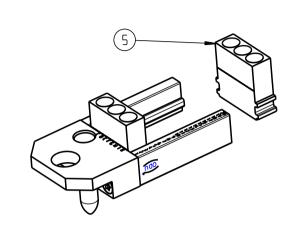
プラグ側

611.030.0xx.600.000

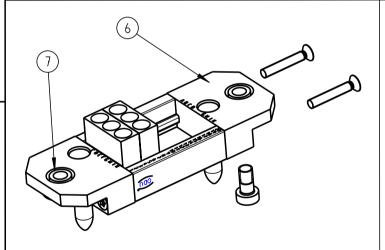
611.035.0xx.600.000 (ダブルフレーム)



1. モジュールを嵌め込むためのフレームを組立てます。 エンドピース(3)とサイドレール(2、4)を、上図のようにねじ(1)で 留めます。



2. お客様それぞれの配列に応じて、サイドレールにモジュール(5)を順番に嵌め込んでいきます。



3. エンドピース(6)とフローティングワッシャー(7)を取付け、M6ねじ³でフレームを固定します。

2)						
1	ねじ (4x)	901	000	965	001	033
2 ¹⁾	サイドレール (ラベルなし)	611	030	1 x x	600	000
3	エンドピース	611	030	300	600	000
4 ¹⁾	サイドレール (ラベルあり)	611	035	1 x x	600	000
5	絶縁体					
6	エンドピース	611	030	200	600	000
7	フローティングワッシャー (2x)	611	019	103	304	000

³⁾取付ねじは別途ご注文ください。

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_b15	Änder. Datum		010 116
30.01.12					Rev. date		010 116
A. Heinz					Zust. Rev		ページ 5

¹⁾ xx = フレーム長 (例: 12 ユニット xx = 12)

²⁾ ODU-MAC ダブルフレーム専用エンドピースをご使用ください。その場合、他の部品の必要個数が2倍になります。



B-1. 絶縁体の取付方向

	プラグ側	ソケット側	注意事項
611 142 101 923 000 1極 - 75 Ω 同軸モジュール - 圧縮空気用			フレーム内での
611 140 102 923 000 2極 - 75 Ω 同軸モジュール - 圧縮空気用			絶縁体の向きに ご注意ください。
611 148 102 923 000 シールド付モジュール サイズ 1			
611 167 102 923 000 シールド付モジュール サイズ 2			絶縁体に コーディングが 付いています。
611 170 101 923 000 シールド付モジュール サイズ 2			プラグ/ソケットが きちんと嵌合するように 合わせてください。
611 171 101 923 000			

許可なく使用・複製することは、法律で明示的に禁止されています。本文書に掲載されている内容(商標・ロゴを含む)はすべて著作物として保護されています。これらの内容を本文書に掲載されています。これらの内容を これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された文書が適用対象です。

Pro/ENGINEER

Bearbeitet Prepared Gepröft Checked Normung Standard Labor Laborator 28.07.08 K.Schmidt

y	CAD-Nr.	: 00020
	Ersatz Exchange	für: for:

Zust. Rev.

010 116

ページ 10

これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された文書が適用対象です。

Pro/ENGINEER

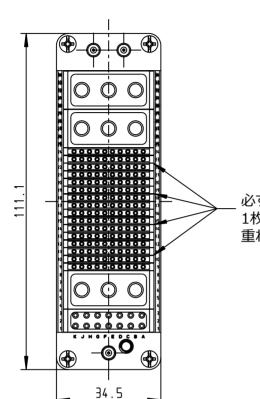
アセンブリ インストラクション

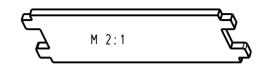
ODU-MAC®

メタルシートインサート



B-2. メタルシートインサートの配置・組立方法





611 166 101 700 000 メタルシートインサート 0.1 mm

611 166 102 700 000 -メタルシートインサート 0.2 mm

必ずモジュールとモジュールの間に 1枚のみ取付けてください。 重ねて取付けると、故障などの原因になります。

組立方法

- 1. モジュールは必ず一方向に押し込んでください。 モジュール間の隙間は0.3 mm以下にする必要があります。 (隙間ゲージなどで測ってください。)
- 2. 隙間が0.3 mm以上になる場合、以下の表記にしたがって、補正してください。

==> メタルシートインサート 0.1 mm x 4 0.4mm ... 0.7mm

==> メタルシートインサート 0.2 mm x 4 0.8mm ... 1.1mm

:=> メタルシートインサート 0.2 mm x 6 1.2mm ... 1.5mm

1.6mm ... 1.9mm ==> メタルシートインサート 0.2 mm x 8

- 3. 組立手順 (メタルシートインサートを使用する必要がある場合):
 - a) メタルシートインサートを挿入するモジュールに印をつけます。。
 - b) ドライバー(Torx T8)を用いて、エンドピースの一方を取外します。
 - c) モジュールを取外し、メタルシートインサートを必要な部分に取付けます。
 - d) モジュールを再度嵌め込み、エンドピースを再度取付けます。
 - e) 隙間を点検し、嵌合試験を行います。

J											
	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.:00020452_bl10a	Änder. Datum	7.11			010 114	
	07.01.11				Ersatz für: Exchonge for:	Rev. date	0.70	30°0		010 116	
	Ludwig				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に進拠します。	Zust. Rev.	a	Ь		ページ 10a	

ODU-MAC®

スピンドルロッキング



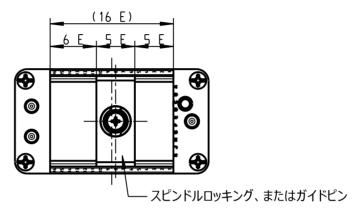
B-3. スピンドルロッキング、またはガイドピンのシートメタルフレームへの取付

フレーム サイズ 1: スピンドルロッキング非対応

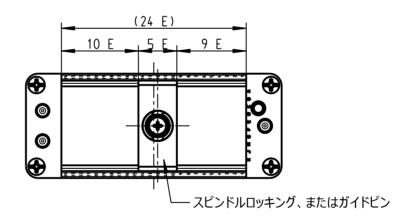
(特別な場合: ポジション = 3E / 5E / 2E)

フレーム サイズ 2:

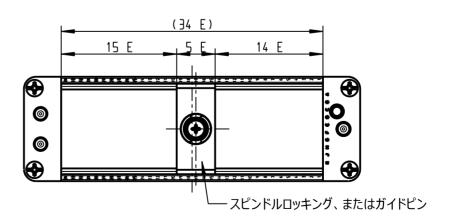
E = ユニット



フレーム サイズ 3:

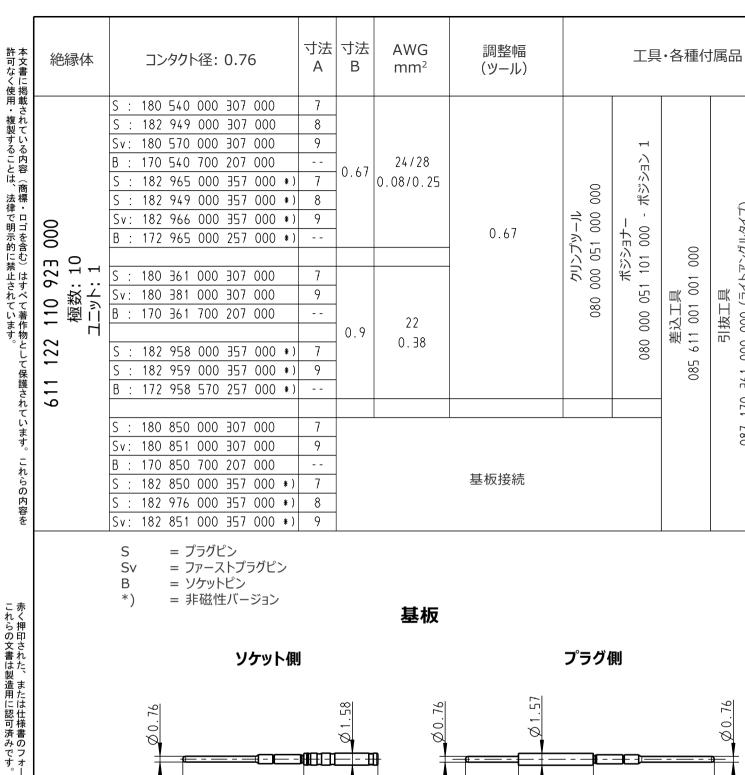


フレーム サイズ 4:



اد									
	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl10b	Änder Datum	 '		010 114
	07.01.11				Ersatz für: Exchonge for:	Rev. date	30.0		010 116
	Ludwig				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に準拠します。	Zust. Rev.	a		ページ 10b

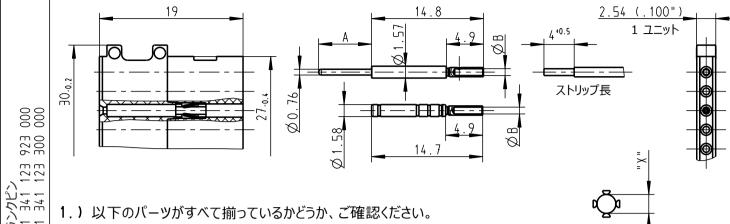
Pro/ENGINEER



ODU-MAC® 611 122 110 923 000



調整幅(ツール)



また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。

- 絶縁体

361 611 (

170 087 6

180

000

923

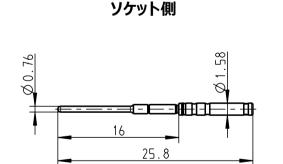
123

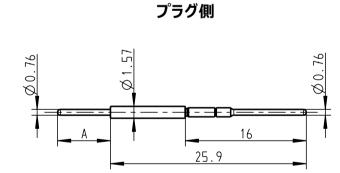
樹脂製: 金属製:

- コンタクト

- ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
- クリンプツールとポジショナー
- 差込工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 上図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。

3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを 確認します。





取外し方法

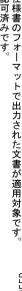
a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に 押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。

b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。 ロック金具 c. ケーブルを引抜くことで、コンタクトを絶縁体から取外すことができます。 コンタク 引抜工具

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl11	Änder. Datum	0.13		010 114
			-		Rev. date	15.1		010 116
				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、	Zust.	а		一 ページ 11





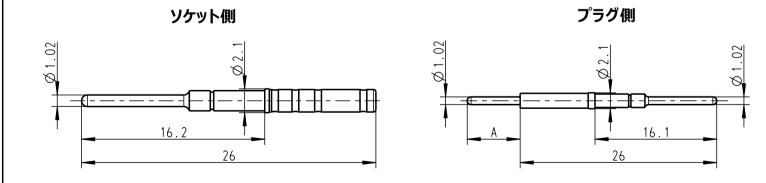




= プラグピン S = ファーストプラグピン Sv

= ソケットピン = 非磁性バージョン

基板

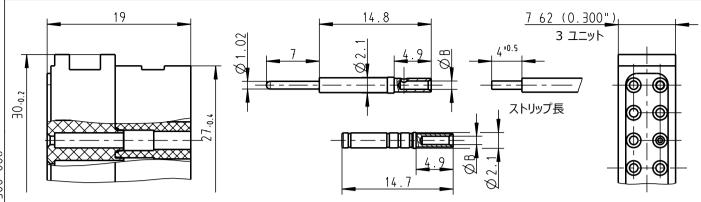


アセンブリ インストラクション

ODU-MAC® 611 130 114 923 000



調整幅(ツール)



1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。

- 絶縁体
- コンタクト
- ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
- クリンプツールとポジショナー
- 差込工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 上図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具とポジションを調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。

3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを 確認します。

取外し方法

- a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に 押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。
- b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。

c. ケーブルを引抜くことで、コンタクトを絶縁体から取外すことができます。

ロック金具 10:1 引抜工具

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory		Da t um	$ \circ $		010 116
17.12.10				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.1		010 110
C. Brey					Zust. Rev.	a		ページ 12



9

絶縁体

コンタクト径: 1.02

S : 180 544 000 307 000

Sv: 180 574 000 307 000

B : 170 544 700 207 000

S : 182 944 000 357 000 *)

S : 182 964 000 657 000 *)

Sv: 182 945 000 357 000 *)

B : 172 944 000 257 000 *)

S : 180 362 000 307 000

S : 182 950 000 307 000

Sv: 180 382 000 307 000

B : 170 362 700 207 000

S : 182 956 000 357 000 *)

Sv: 182 957 000 357 000 *)

B : 172 956 570 257 000 *)

180 933 000 307 000

Sv: 180 934 000 307 000

B : 170 933 700 207 000

S : 180 818 000 307 000

Sv: 180 819 000 307 000

B : 170 818 700 207 000

S: 182 818 000 357 000 *)

Sv: 182 819 000 357 000 *)

B: 172 818 000 357 000 *)

182 950 000 357 000 *)

= プラグピン = ファーストプラグピン Sv В = ソケットピン = 非磁性バージョン

基板

寸法一寸法

В

0.67

1.1

1.22

Α

9

- -

7

8

9

9

9

AWG

 mm^2

24/28

0.08/0.25

20/22

0.38/0.50

20

0.5

調整幅

(ツール)

0.67

0.92

基板接続

工具·各種付属品

021

000

611

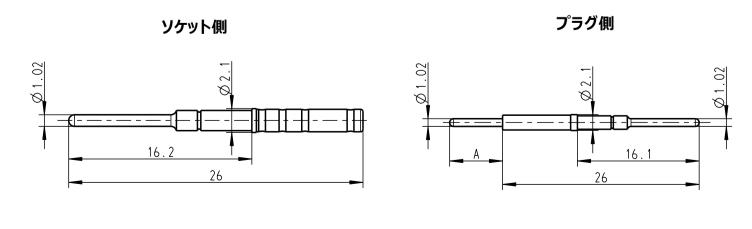
 \sim

J-000

051

000

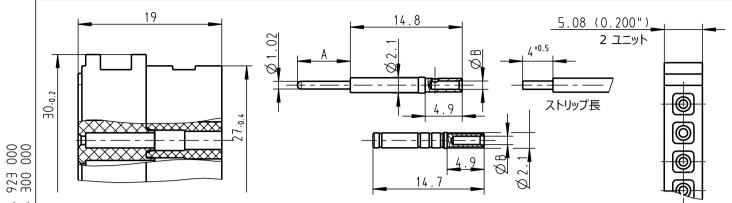
080



アセンブリ インストラクション

ODU-MAC® 611 123 106 923 000





- 1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。
 - 絶縁体
 - コンタクト
 - ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
 - クリンプツールとポジショナー
 - 差込工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長:上図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。
- 3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを 確認します。

取外し方法

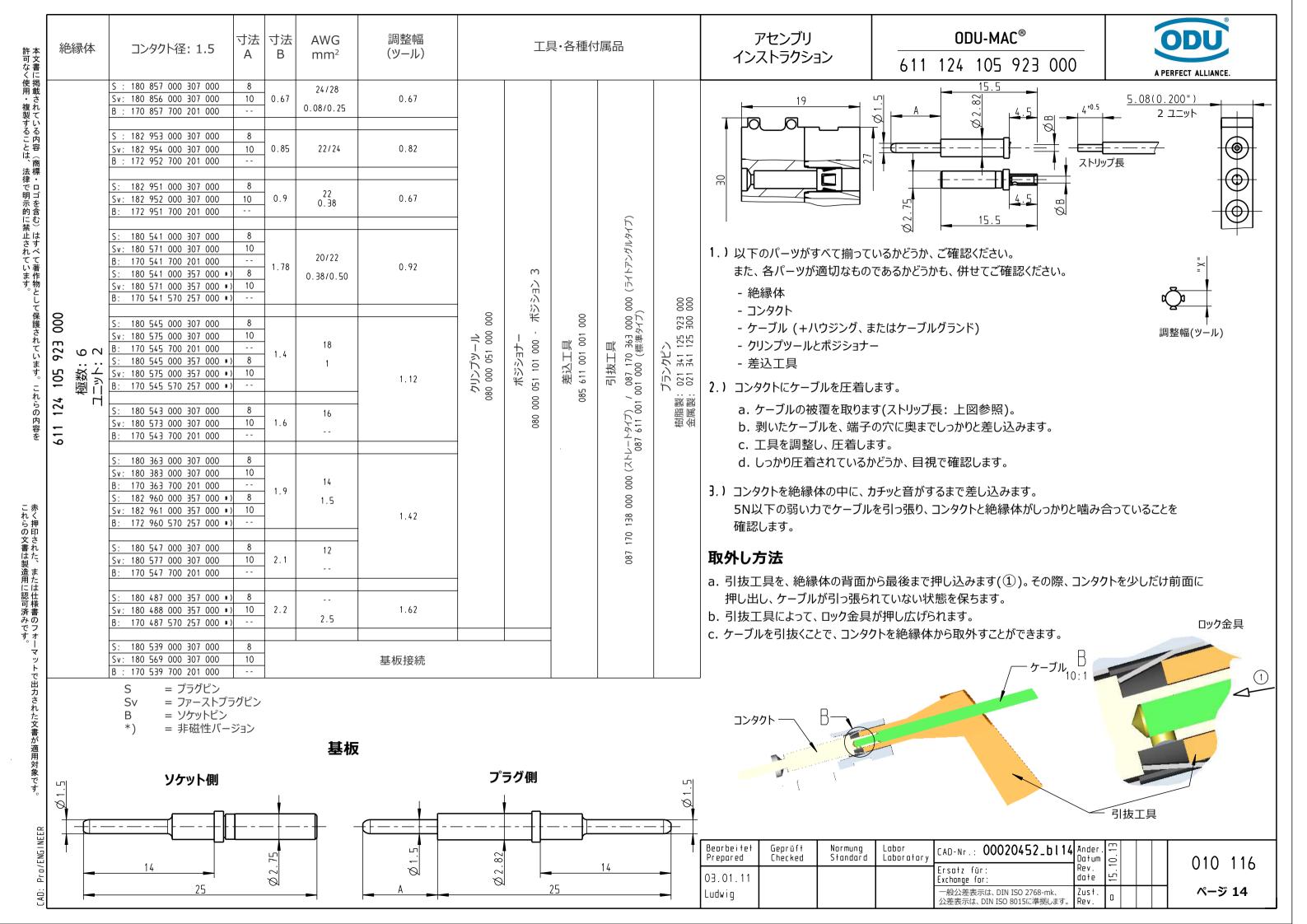
- a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に 押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。
- b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。

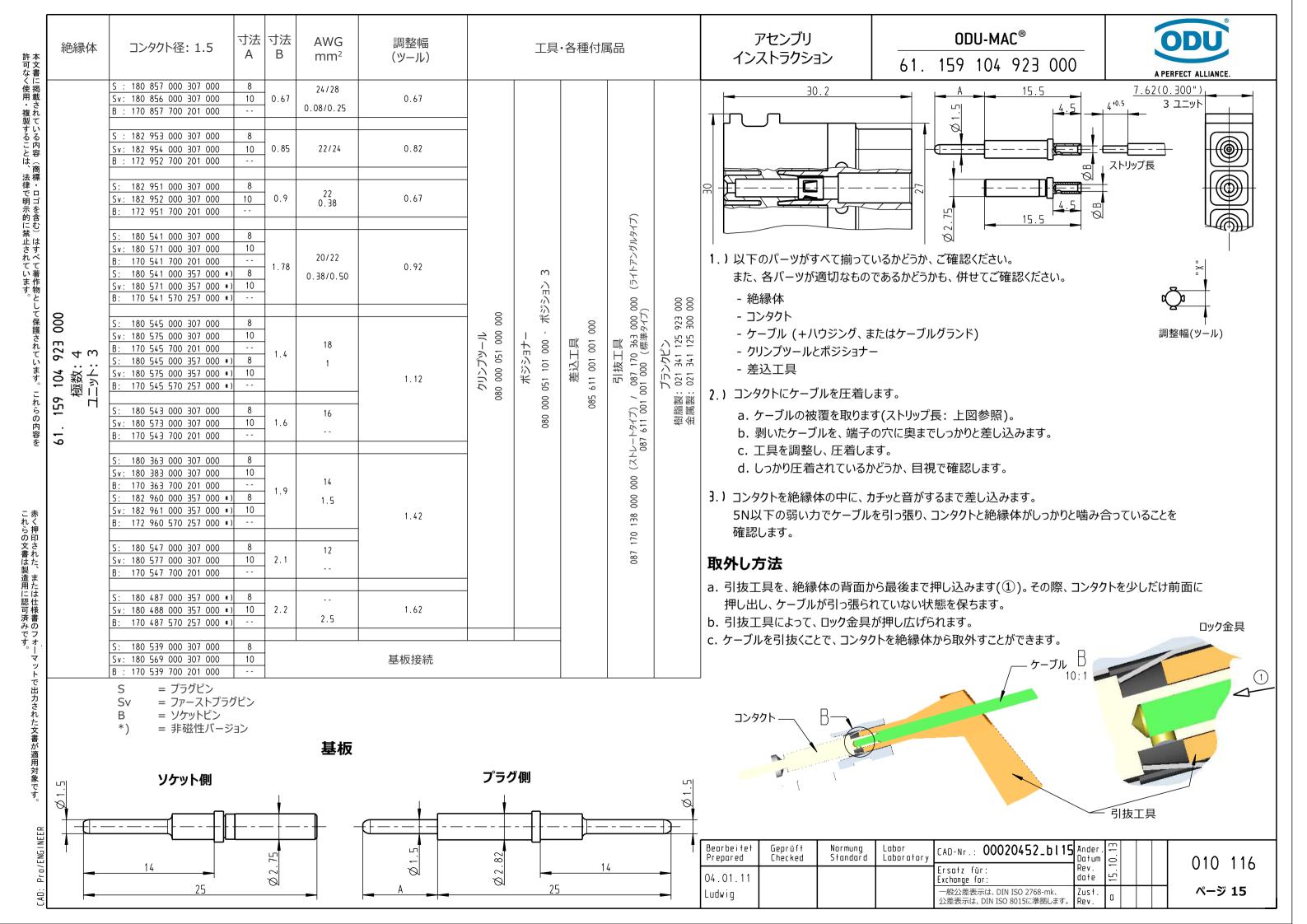
c. ケーブルを引抜くことで、コンタクトを絶縁体から取外すことができます。

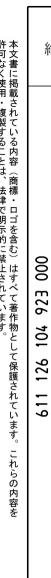
ロック金具 10:1 引抜工具

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory		Datum	0.13		010 116
23.12.10				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.1		010 110
Ludwig					Zust. Rev.	а		ページ 13

調整幅(ツール)







で出力された文書が適用対象です

絶縁体

コンタクト径: 2.41

S : 182 608 000 301 000

Sv: 182 605 000 301 000

B: 172 605 100 201 000

S: 182 606 000 301 000

Sv: 182 603 000 301 000

S: 182 607 000 301 000

Sv: 182 604 000 301 000

B: 172 604 100 201 000

180 365 000 301 000

180 385 000 301 000

170 365 100 201 000

S: 182 962 000 357 000 *) 8.3

Sv: 182 963 000 357 000 *) 10.3

B: 172 962 570 257 000 *)

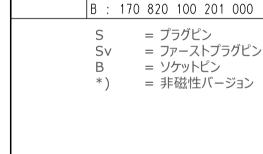
S: 180 820 000 301 000

Sv: 180 821 000 301 000

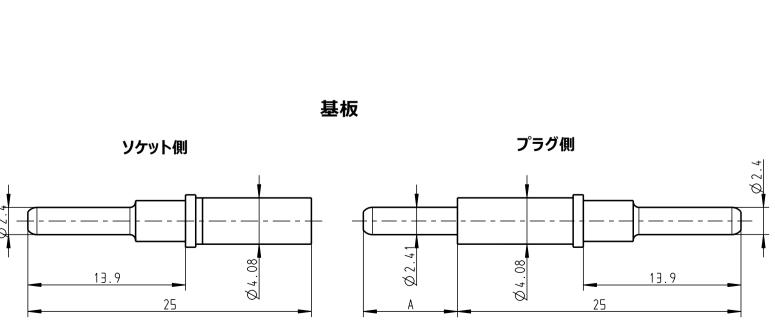
S: 180 910 000 301 000

Sv: 180 911 000 357 000 B: 170 910 100 201 000

172 603 100 201 000



B:



寸法 寸法

10.3 1.8

10.3 | 2.2

10.3 | 2.8

10.3 3.6

8.3

8.3

8.3

8.3

8.3

8.3

10.3

AWG

 mm^2

20/22

0.38/0.50

18

14

1.5

12

2.5

調整幅

(ツール)

0.92

1.12

1.42

1.62

工具·各種付属品

ポジション

ポペショナー 051 101 000 -

000

080

差込工具

000 1 1

- 必プンプツ-080 000 051 ((ライトアングルタイプ)

000

000

(ストレートタイプ)

000

000

139

170

087

923 300

7 127 127

, カピ 34.1 34.1

ブラン 021 021

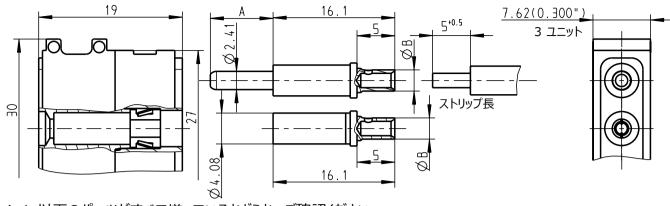
製製

アセンブリ インストラクション

ODU-MAC® 611 126 104 923 000



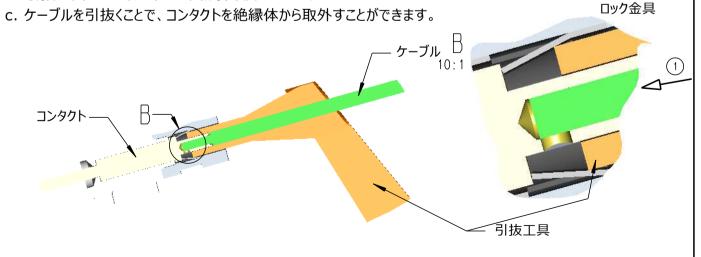
調整幅(ツール)



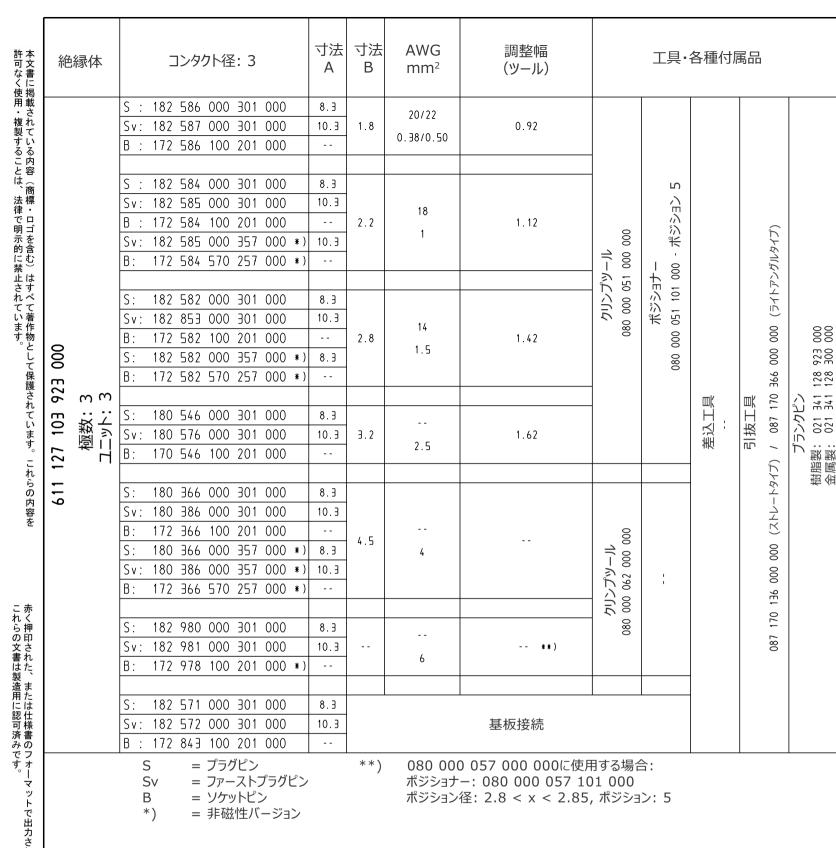
- **1.)** 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。
 - 絶縁体
 - コンタクト
 - ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
 - クリンプツールとポジショナー
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 上図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。
- 3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを 確認します。

取外し方法

- a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。
- b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。

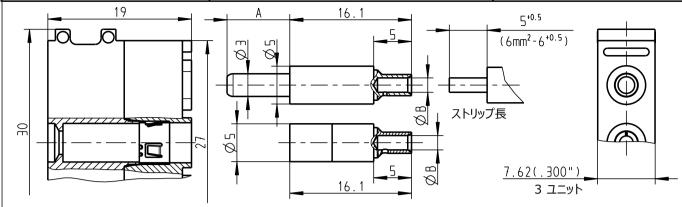


Bearbeitet Prepared	Gepröft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl16		10.13		010 116
04.01.11				ILISUIZ IUI.	Rev. date	15.1		010 110
Ludwig					Zust. Rev.	a		ページ 16



ODU-MAC®
611 127 103 923 000





1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。

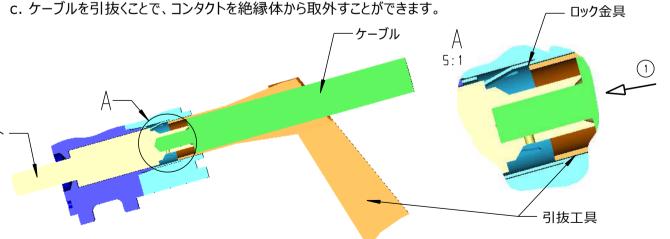
- 絶縁体
- コンタクト
- ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
- クリンプツールとポジショナー

調整幅(ツール)

- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 上図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。
- 3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。
 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを確認します。

取外し方法

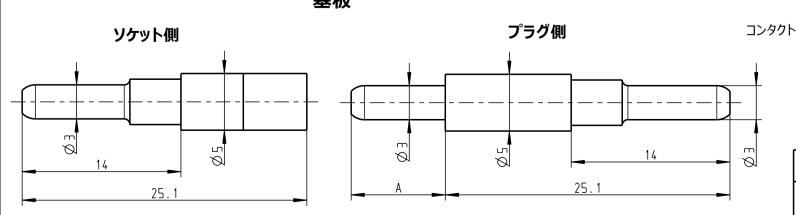
- a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。
- b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。

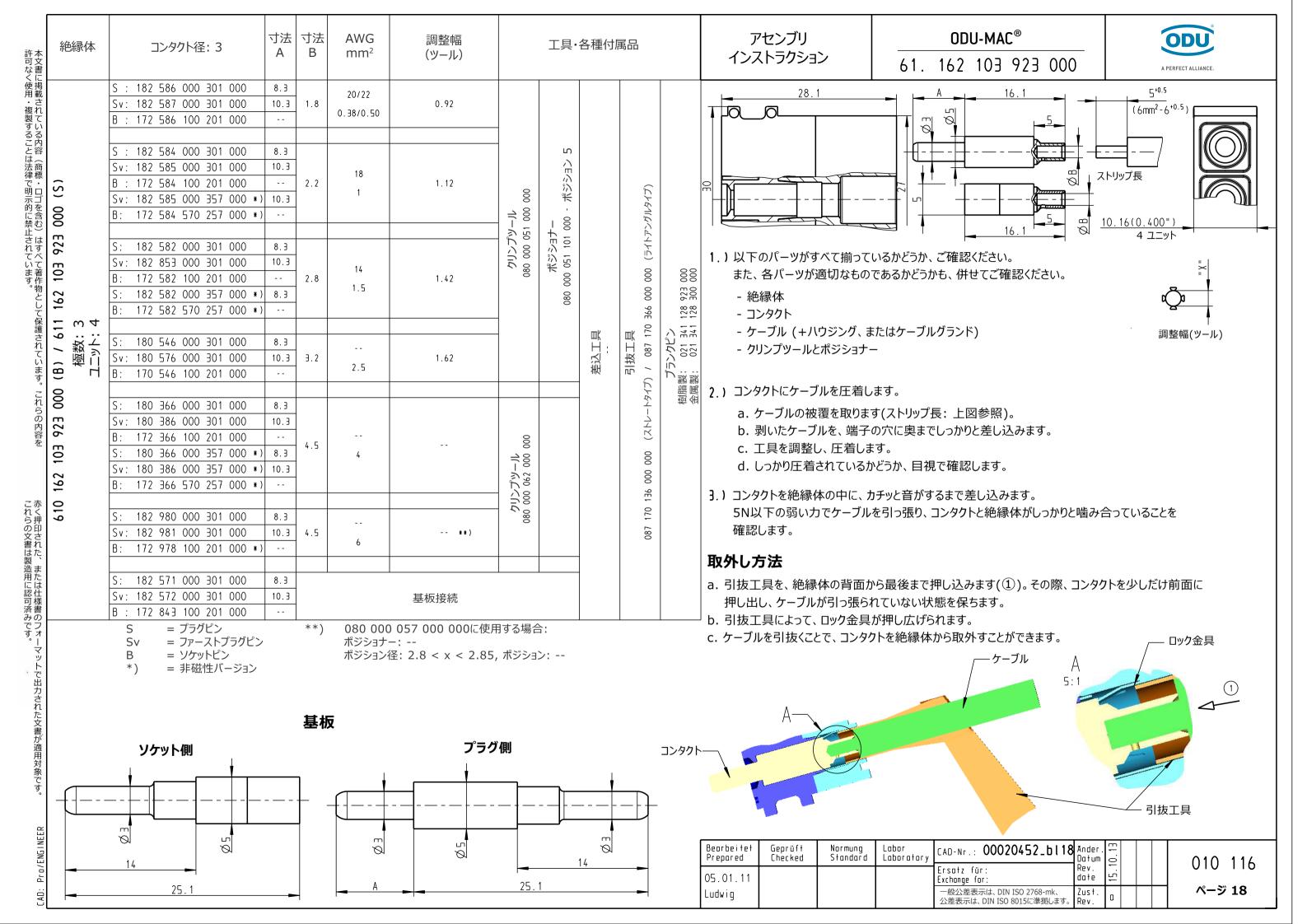


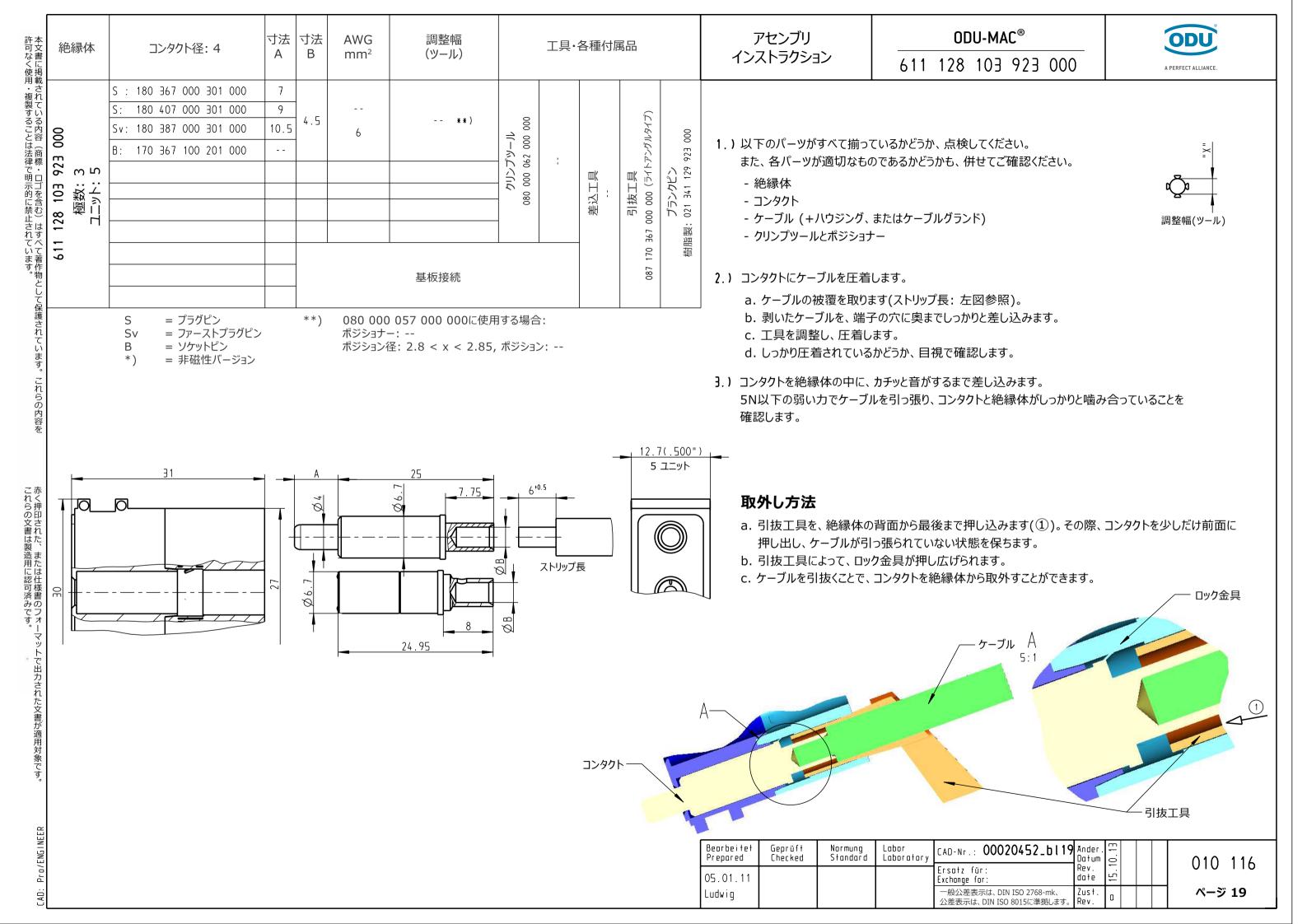
				<u> </u>				
Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl17	Änder. Datum	0.13		010 114
04.01.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.1		ページ 17
Ludwig				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に進拠します。	Zust. Rev.	а		ハーシェノ

基板

Pro/ENGINEER







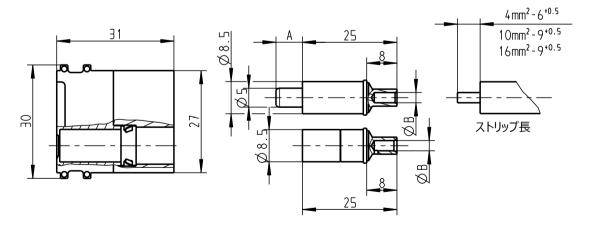
ツ
ŀ
で
出
カ
さ
れ
た
文
書
が
が適用
用
対
象
で
す。
-
_
В
NGINEED
=
Š
7
7.0.7
ີ

		,									
絶	緣体	コンタクト径: 5	寸法 A	寸法 B	AWG mm²	圧着接続		工具・	各種付加	禹品	
		S : 180 369 000 301 000	7								
		Sv: 180 389 000 301 000	9	4.5	_		0				
		B: 170 369 100 201 000			4		000 000 11-				
							グリンプツ 080 000 062				
							را <i>ر</i> 00 00			()	000
000							80			- ストレートルタイプ	923 0
										- HJL	130 9
923	2	S: 180 480 000 301 000	7						mľ.	F - 747	
102	₩ <u>.</u>	S: 180 489 000 301 000	10.5	7.0		圧着ダイス	00		差込工具	ΣŢ	ブランクピン !: 021 341
<u> </u>	極数:	Sv: 180 491 000 301 000	9	7.0	10	080 000 026 110 000	0 000 11—		荒	引抄	ر ار از ر
129	7	B: 170 490 100 201 000					クリンプツール 000 026 000 000			1000	ブー・横脂製
611							クリンプツ 000 026 (-6E (. 授
9		S: 182 891 000 301 000	7			ロギガリフ	\$ 080 0			引表 000 00016E 071 780	
		Sv: 182 892 000 301 000	9	8.0	16	圧着ダイス	0			.80	
		B: 172 891 100 201 000			10	080 000 026 116 000					
						基板接続					

ポジショナー: --

080 000 057 000 000に使用する場合:

ポジション径: 2.8 < x < 2.85, ポジション: --



= プラグピン

= ソケットピン

= ファーストプラグピン

= 非磁性バージョン

S

アセンブリ インストラクション

ODU-MAC®

611 129 102 923 000



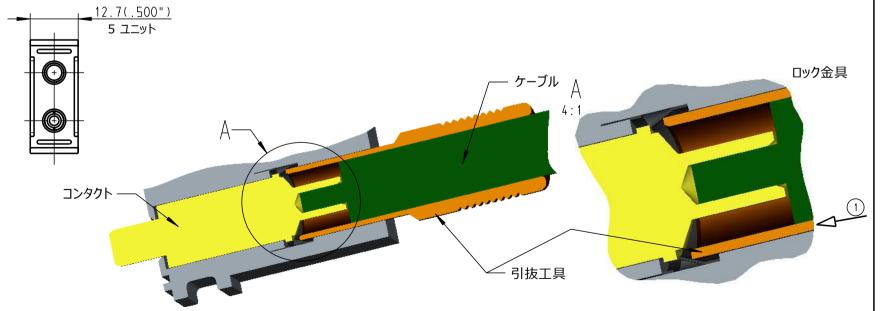
調整幅(ツール)

1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、点検してください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。

- 絶縁体
- コンタクト
- ケーブル (+ハウジング、またはケーブルグランド)
- クリンプツールとポジショナー
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 左図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
 - d. しっかり圧着されているかどうか、目視で確認します。
- 3.) コンタクトを絶縁体の中に、カチッと音がするまで差し込みます。 5N以下の弱い力でケーブルを引っ張り、コンタクトと絶縁体がしっかりと噛み合っていることを 確認します。

取外し方法

- a. 引抜工具を、絶縁体の背面から最後まで押し込みます(①)。その際、コンタクトを少しだけ前面に 押し出し、ケーブルが引っ張られていない状態を保ちます。
- b. 引抜工具によって、ロック金具が押し広げられます。
- c. ケーブルを引抜くことで、コンタクトを絶縁体から取外すことができます。



າ	٠	1
7	٠	1

Bearbeitet Prepared	Gepröft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl20	Änder. Datum	0.13		010 114
05.01.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.1		010 116
Ludwig					Zust. Rev	а		ページ 20

C	\mathbf{r}	
ī		
i	ż	
:	=	
•	-	
•		
ι	_	
3	2	
ī	2	
	2	
	5	
۵	ℶ	
,	=	۰
·	_	
•	◂	

トン 書こ号	絶縁体	コンタクト径: 8	寸法 A	寸法 B	mm²	圧着接続	工具・各種	重付属品
哉さっている内字 こ	102 923 000 <u>数</u> : 2 ット: 6	S : 181 874 100 200 000 B : 178 874 100 201 000	6.8	16	25	圧着ダイス 080 000 026 125 000	上具	[] 2 001 000
句票・ロゴルルの(つ)	611 161 102 極数、 ユニット	S : 181 875 100 200 000 B : 178 875 100 201 000	5.5	9	16	圧着ダイス 080 000 026 116 000	圧着工 080 000 026	取付工。

S = \mathcal{I} \mathcal{I}

対応フレーム : 610 030 0.. 600 000 ソケットフレーム

610 730 0.. 600 000 ソケットフレーム

対応フレーム : 610 030 0... 600 000 プラグフレーム

611 030 0.. 600 000 プラグフレーム

DINフレームで使用する場合、フード内でケーブルが干渉することを避けるため、 フード高さは最低 72 mm、ケーブル引出ロトップタイプ、 モジュールは中央に1つのみでご使用ください。

アセンブリ インストラクション

ODU-MAC® 611 161 102 923 000



010 116

ページ 21

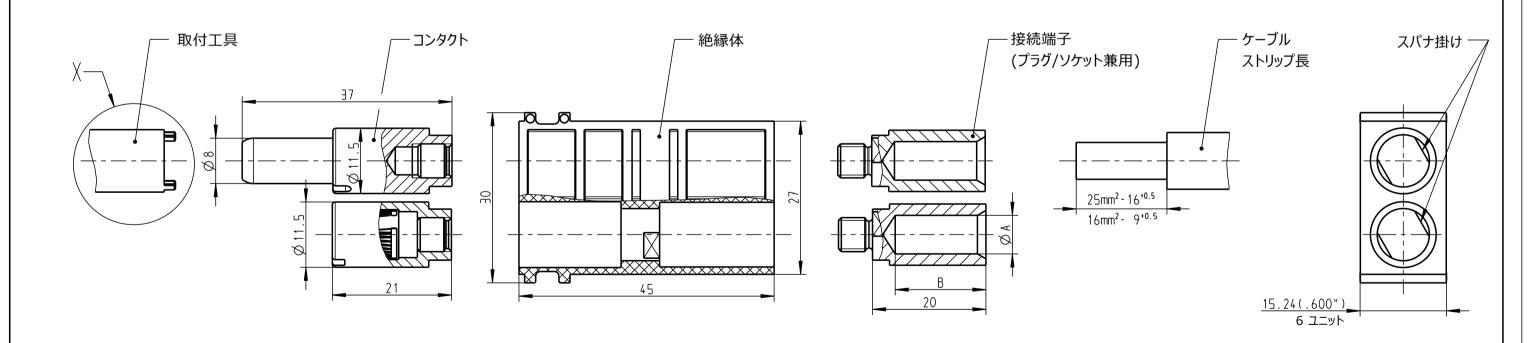
1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認してください。

また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。

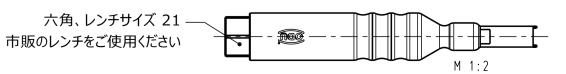
- 絶縁体
- コンタクト
- ケーブル (+ハウジングとケーブルグランド)
- クリンプツールと圧着ダイス
- 取付工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
- 3.) 接続端子を、絶縁体内の適切な位置に差し込みます。挿入の際、ロッキング機構(スパナ掛け)にご注意ください。
 - コンタクトを、嵌合側から接続端子の上にねじ留めします。 ねじ留めには、取付工具を必ずご使用ください (締付トルク: 3.5 ± 0.5 Nm)。

取外し方法

上記 3.)の手順を、順番を逆にして行ってください。



取付工具(上図内 X)



Erstausgabe First Edition	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Freigabe Approval	CAD-Nr.: 00057243	Änder. Datum			l
15.05.14			16.05.14	Ersatz für: Exchange for:	Rev. date			
Kammerbauer			Franzl	一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に進拠します。	Zust. Rev]

,	0	
	c	1
	ũ	
	ī	1
	=	5
	1	_
	ī	-
	5	=
	-	2
	L	2
	•	_
		c
		_
		_
	c	5
		٠

本文書に関	絶縁体 コンタクト径: 8		コンタクト径: 8	寸法 A	寸法 B	mm²	圧着接続	工具·各科	重付属品	
ている内		χ: 2 h: 6	S : 181 873 100 200 000 B : 170 045 100 201 000	6.8	16	25	圧着ダイス 080 000 026 125 000	C員。000 000	[四] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1] [1	
(商票・ロゴを含む)	611 173 102	極数: ユニット:	S : 181 872 100 200 000 B : 171 045 100 201 000	5.5	9	16	圧着ダイス 080 000 026 116 000	压着工	取付工具	

S = プラグピン B = ソケットピン

六角、レンチサイズ 21

市販のレンチをご使用ください

対応フレーム : 610 030 0.. 600 000 ソケットフレーム

610 730 0.. 600 000 ソケットフレーム

対応フレーム : 610 030 0.. 600 000 プラグフレーム

611 030 0.. 600 000 プラグフレーム

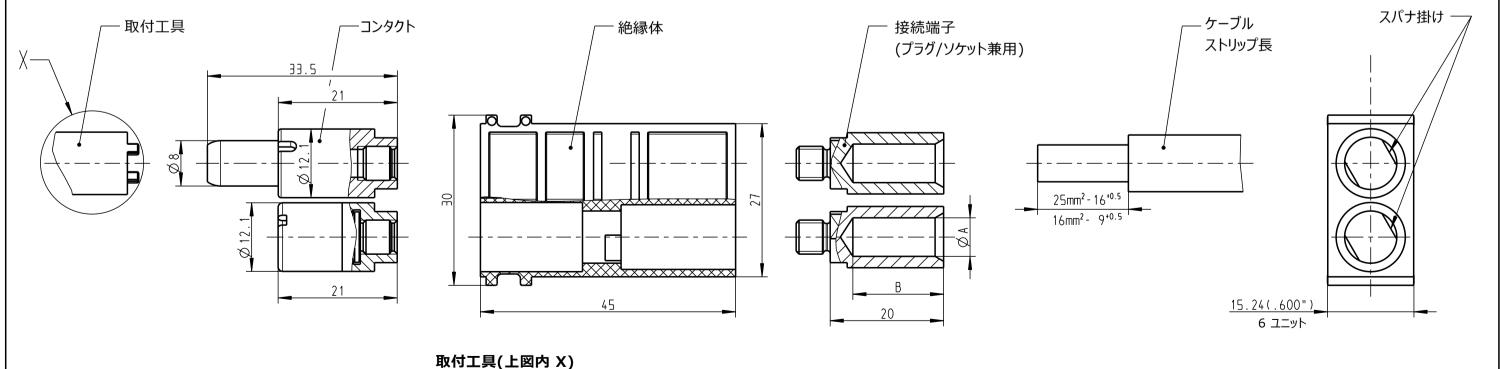
DINフレームで使用する場合、フード内でケーブルが干渉することを避けるため、 フード高さは最低 72 mm、ケーブル引出ロトップタイプ、 モジュールは中央に1つのみでご使用ください。 アセンブリ インストラクション ODU-MAC®
611 173 102 923 000



- **1.)** 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。
 - 絶縁体
 - コンタクト
 - ケーブル (+ハウジングとケーブルグランド)
 - クリンプツールと圧着ダイス
 - 取付工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
- 3.) 接続端子を、絶縁体内の適切な位置に差し込みます。挿入の際、ロッキング機構(スパナ掛け)に ご注意ください。
 - コンタクトを、嵌合側から接続端子の上にねじ留めします。 ねじ留めには、取付工具を必ずご使用ください (締付トルク: 3.5 ± 0.5 Nm)。

取外し方法

上記 3.)の手順を、順番を逆にして行ってください。



M 1:2

Erstausgabe First Edition

15.05.14

Kammerbaue

Bearbeitet Prepared Geprüft Checked Freigabe Approval

16.05.14

Franzl

CAD-Nr.: 00057244

一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に準拠します。

Ersatz für: Exchonge for: Änder Datum

date

Zust Rev. 010 116

ページ 22

i	絶縁体	コンタクト	コンタクト径 A	寸法 B	mm²	圧着接続	工具・各種	重付属品
000 505 10	7 7	S: 181 878 100 200 000 B: 178 878 100 201 000	40	8	35	圧着ダイス 080 000 026 135 000		工具 000 000
411 149 101	極数コニット	S: 181 946 100 200 000 B: 178 954 100 201 000	10	6.8	25	圧着ダイス 080 000 026 125 000	000 000	取付工具
000 E		S: 181 943 100 200 000 B: 178 943 100 201 000	12	9.3	50	圧着ダイス 080 000 026 150 000	圧着工具	000
6	極数: 1 ユニット: 7	S : 181 945 100 200 000 B : 178 953 100 201 000		12 8		圧着ダイス 080 000 026 135 000	080	取付工具
611 1	. '	S : 181 944 100 200 000 B : 178 948 100 201 000		6.8	25	圧着ダイス 080 000 026 125 000		9 180

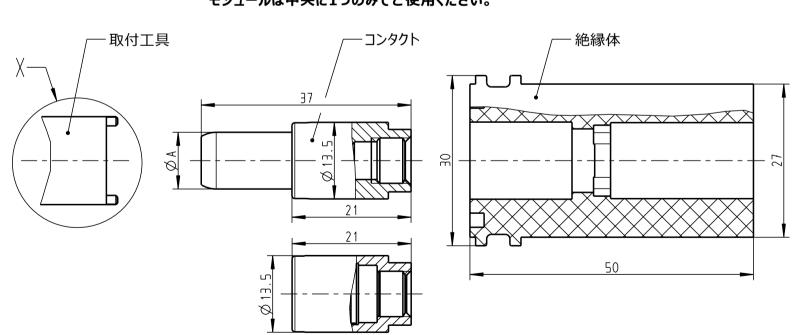
S = プラグピン B = ソケットピン

対応フレーム : 610 030 0.. 600 000 ソケットフレーム 610 730 0.. 600 000 ソケットフレーム

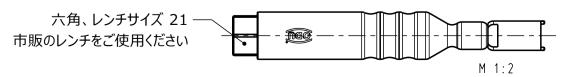
対応フレーム : 610 030 0.. 600 000 プラグフレーム

611 030 0.. 600 000 プラグフレーム

DINフレームで使用する場合、フード内でケーブルが干渉することを避けるため、 フード高さは最低 72 mm、ケーブル引出ロトップタイプ、 モジュールは中央に1つのみでご使用ください。



取付工具(上図内 X)



アセンブリ インストラクション

ODU-MAC®

611 169 101 923 000 611 172 101 923 000



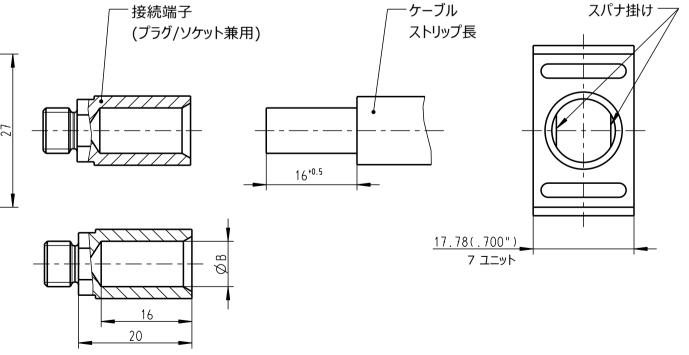
010 116

ページ 23

- 1.) 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。 また、各パーツが適切なものであるかどうかも、併せてご確認ください。
 - 絶縁体
 - コンタクト
 - ケーブル (+ハウジングとケーブルグランド)
 - クリンプツールと圧着ダイス
 - 取付工具
- 2.) コンタクトにケーブルを圧着します。
 - a. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下図参照)。
 - b. 剥いたケーブルを、端子の穴に奥までしっかりと差し込みます。
 - c. 工具を調整し、圧着します。
- 3.) 接続端子を、絶縁体内の適切な位置に差し込みます。挿入の際、ロッキング機構(スパナ掛け)にご注意ください。
 - コンタクトを、嵌合側から接続端子の上にねじ留めします。 ねじ留めには、取付工具を必ずご使用ください (締付トルク: 3.5 ± 0.5 Nm)。

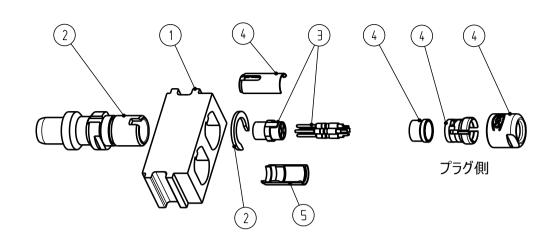
取外し方法

上記 3.)の手順を、順番を逆にして行ってください。



Erstausgabe First Edition	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Freigabe Approval	CAD-Nr.: 00057245	Änder. Datum
15.05.14			16.05.14	Ersatz für: Exchange for:	Rev. date
Kammerbauer			Franzl	一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に準拠します。	Zust. Rev.

1. 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。

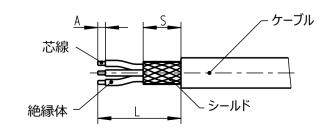


No.	部品名称	型番	備考
1	絶縁体	611.148.102.923.000	寸法については、ODU-MAC データシート(ページ13) の表を参照
2	ケーブルハウジング	653.001.001.304.000	
2	プラグハウジング	653.001.002.304.000	
3	インサート(ハンダタイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4b) の表を参照	
4	インサート(圧着タイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4j) の表を参照	
5	アセンブリセット	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4b) の表を参照	以下のケーブル径(mm)に対応: 1.5-2.0/ -2.5/ -3.0/ -3.5/ -4.0/ -4.5/ -5.0

- 2. 圧着接続に必要な工具が揃っているかどうか、ご確認ください。
 - クリンプツールとポジショナー (例: 080.000.051.000.000 と 080.000.051.105.000)
 - 差込工具

詳細については、ODU-MAC データシート (ページ 4b / 4j)の一覧表をご参照ください。

- 3. ケーブルの接続方法
 - a. バックナット、コレット、EMIリングにケーブルを通します。
 - b. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下表参照)。



0.9 7 2 2.5 10 3 2.5 0.7 7 2 2.5 10 3 2.5 0.5 7 2 2.5 - - - - コンタクト A S L A S バンダ接続 圧着接続

ストリップ長

アセンブリ インストラクション

シールド付き多極モジュール サイズ O



ハンダ接続

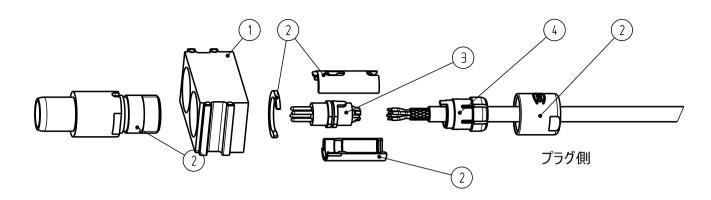
- ケーブルと芯線の被覆を取ります。
- ケーブル芯線を、事前にハンダあげしておくことをおすすめします。
- コンタクトにハンダ付けします。

圧着接続

- ケーブルと芯線の被覆を取ります。
- ケーブルを圧着穴に差し込み、圧着します。
- 絶縁体にコンタクトを差し込み、差込工具で適切な位置まで押し込みます。
- 4. プラグを組み立てます。
 - 編組シールドをピンセットでほぐします。
 - インサートのガイドが嵌るように、ハーフシェルを組み立てます(a)。
 - EMIシールドとハーフシェルの間に編組シールドがちょうど挟まれるように、EMIリングを ハーフシェルに取付けます。
 - 編組シールドをEMIリングの縁で切断します(b)。
 - ハウジングのガイドピンにハーフシェルが嵌るように、組み立てたケーブルをプラグハウジングに 差し込みます(a)。
 - ※ インサートを少し回転させるなどして、必ずハウジング内の適切なポジションに収まるようにしてください。
 - ガイド突起(c)がハウジングの差込口(d)に収まるように、コレットを嵌め込みます。
 - (c) コレットのガイド突起
 (b) 編組シールドの切断位置
 (a) インサートのガイドとハーフシェルの嵌合位置
 (d) ハウジングの差込口
- 5. バックナットを取付けます。
 - a. ねじ留め用接着剤(例: Loctite 243)をねじに塗布します。
 - b. バックナットをプラグにねじ込みます。
 - c. トルクレンチ(締付トルク: 0.6 Nm)でしっかりと固定します。

Bearbeitet Prepared	Gepröft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.:00020452_bl25a	Änder. Datum		0.13		010 116
16.03.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.0	15.1		010 116
Zimmer				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に進拠します	Zust. Rev	a	Ь		ページ 25a

1. 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。



No.	部品名称	型番	備考
1	絶縁体	611.167.102.923.000	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ13) の表を参照
2	ケーブルハウジング	653.002.001.304.000	
2	プラグハウジング	653.002.002.304.000	
3	インサート(ハンダタイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4e) の表を参照	
3	インサート(圧着タイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4f) の表を参照	
4	コレット	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4e) の表を参照	以下のケーブル径(mm)に対応: 1.5-2.1/ -3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -7.7

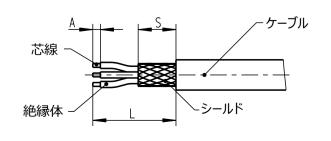
2. 圧着接続に必要な工具が揃っているかどうか、ご確認ください。

- クリンプツールとポジショナー (例: 080.000.051.000.000 と 080.000.051.105.000)
- 差込工具

詳細については、ODU-MAC データシート (ページ 4e / 4f)の一覧表をご参照ください。

3. ケーブルの接続方法

- a. バックナット、コレット、EMIリングにケーブルを通します。
- b. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下表参照)。



ストリップ長

1.3	9	2	2.5	12	3	2.5
0.9	9	2	2.5	12	3	2.5
0.7	9	2	2.5	12	3	2.5
0.5	9	2	2.5		-	
コンタクト	L	А	S	L	Α	S
コンタクト Ø	/\	ンダ接終	売	E	E着接続	売

アセンブリ インストラクション

シールド付き多極モジュール サイズ 1



ハンダ接続

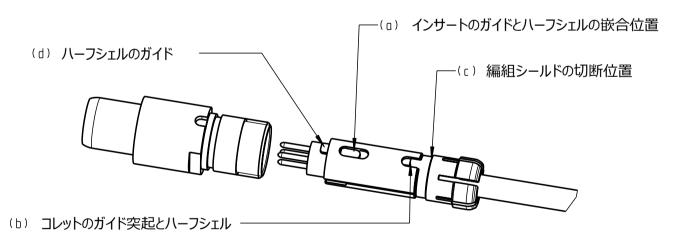
- ケーブルと芯線の被覆を取ります。
- ケーブル芯線を、事前にハンダあげしておくことをおすすめします。
- コンタクトにハンダ付けします。

圧着接続

- ケーブルと芯線の被覆を取ります。
- ケーブルを圧着穴に差し込み、圧着します。
- 絶縁体にコンタクトを差し込み、差込工具で適切な位置まで押し込みます。

4. プラグを組み立てます。

- 編組シールドをピンセットでほぐします。
- インサートのガイドが嵌るように、ハーフシェルを組み立てます(a)。
- EMIシールドとハーフシェルの間に編組シールドがちょうど挟まれるように、EMIリングを ハーフシェルに取付けます(b)。
- 編組シールドをEMIリングの縁で切断します(c)。
- ハウジングのガイドピンにハーフシェルが嵌るように、組み立てたケーブルをプラグハウジングに 差し込みます(d)。
- ※ インサートを少し回転させるなどして、必ずハウジング内の適切なポジションに収まるようにしてください。

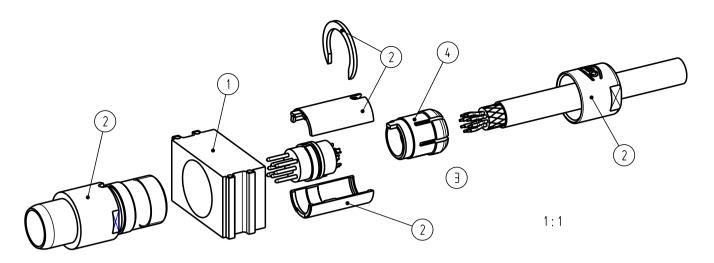


5. バックナットを取付けます。

- a. ねじ留め用接着剤(例: Loctite 243)をねじに塗布します。
- b. バックナットをプラグにねじ込みます。
- c. トルクレンチ(締付トルク: 1.0 Nm)でしっかりと固定します。

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_b l 25b	Änder. Datum	5.12	0.13		010 114
15.03.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	<u> </u> 0.	15.1		010 116
Zimmer				一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に準拠します。	Zust. Rev.	а	Ь		ページ 25b

1. 以下のパーツがすべて揃っているかどうか、ご確認ください。



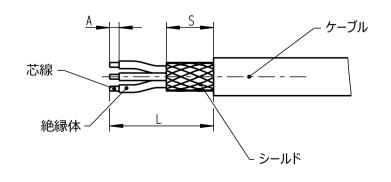
		_	
No.	部品名称	型番	備考
1	絶縁体	611.170.101.923.000	寸法については、ODU-MAC データシート(ページ13) の表を参照
2	ケーブルハウジング	653.003.001.304.000	
2	プラグハウジング	653.003.002.304.000	
3	インサート(ハンダタイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4g) の表を参照	
4	インサート(圧着タイプ)	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4k) の表を参照	
5	コレット	寸法については、ODU-MAC データシート (ページ4g)の表を参照	以下のケーブル径(mm)に対応: 2.0-3.2/ -4.2/ -5.2/ -6.2/ -7.2/ -8.2/ -9.2/ -9.9

2. ケーブルの接続方法

- a. バックナット、コレット、EMIリングにケーブルを通します。
- b. ケーブルの被覆を取ります(ストリップ長: 下表参照)。

ハンダ接続

- ケーブルと芯線の被覆を取ります。
- ケーブル芯線を、事前にハンダあげしておくことをおすすめします。
- コンタクトにハンダ付けします。



ストリップ長

1.3	11	2	2.5	14	3	2.5
0.76	11	2	2.5	14	3	2.5
コンタクト		А	S	L	Α	S
Ø	八	ンダ接糸	売	E	E着接線	売

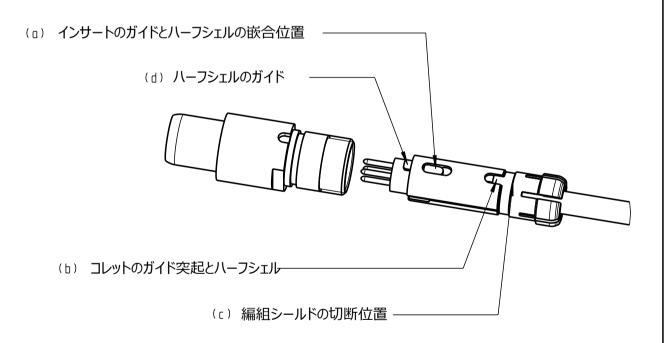
アセンブリ インストラクション

シールド付き多極モジュール サイズ 2



4. プラグを組み立てます。

- a. 編組シールドをピンセットでほぐします。
- b. インサートのガイドが嵌るように、ハーフシェルを組み立てます(a)。
- c. EMIシールドとハーフシェルの間に編組シールドがちょうど挟まれるように、EMIリングを ハーフシェルに取付けます(b)。
- d. 編組シールドをEMIリングの縁で切断します(c)。
- e. ハウジングのガイドピンにハーフシェルが嵌るように、組み立てたケーブルをプラグハウジングに 差し込みます(d)。
- ※ インサートを少し回転させるなどして、必ずハウジング内の適切なポジションに収まるようにしてください。



5. バックナットを取付けます。

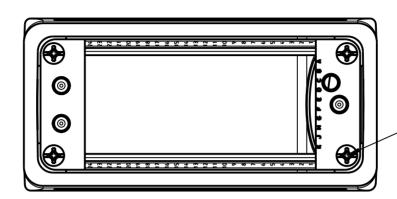
- a. ねじ留め用接着剤(例: Loctite 243)をねじに塗布します。
- b. バックナットをプラグにねじ込みます。
- c. トルクレンチ(締付トルク: 2.0 Nm)でしっかりと固定します。

Bearbeitet Prepared	Gepröft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.:00020452_bl25c	Änder. Datum	0.13		010 114
27.07.11				Ersatz für: Exchange for:	Rev. date	15.1		010 116
A. Heinz				- 一般公差表示は、DIN ISO 2768-mk、 公差表示は、DIN ISO 8015に進拠します	Zust.	a		ページ 25c

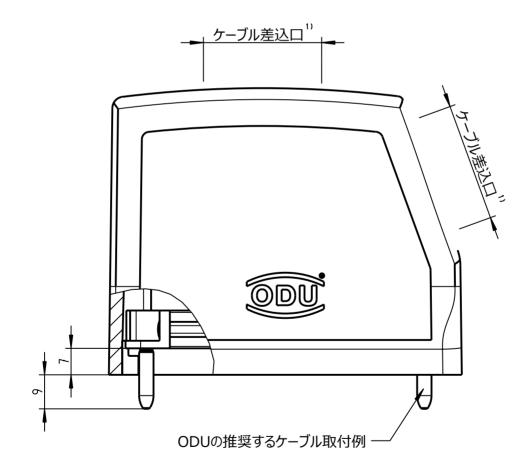
ODU-MAC®

DINハウジング サイズ 1~4





·締付トルク: 1.25 Nm



1) ケーブル差込口の種類は ご注文の際にお選び頂けます。

╗╽									
ENGIN	Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl30	Änder. Datum	9.13		010 114
۱					Ersatz für: Exchange for:	Rev.	20.0		010 116
LAU:	A. Heinz					Zust. Rev.	a		ページ 30

許可なく使用・複製することは、法律で明示的に禁止されています。本文書に掲載されている内容(商標・ロゴを含む)はすべて著作物として保護されています。これらの内容を

これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された、または仕様書のフォーマットで出力された文書が適用対象です。

CAD: Pro/ENGINEER

これらの文書は製造用に認可済みです。赤く押印された文書が適用対象です。

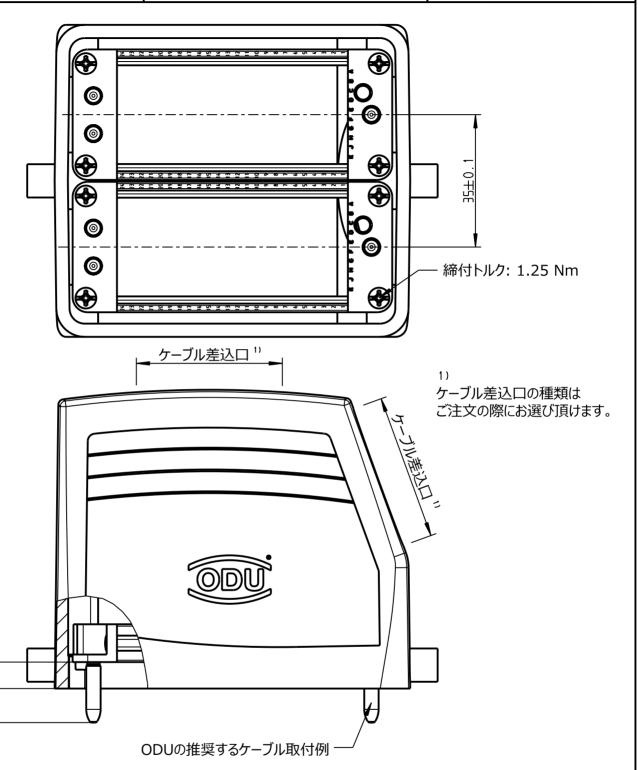
Pro/ENGINEER

CAD:

ODU-MAC®

DINハウジング サイズ 5、6





組み上げたハウジングが相手側と簡単に嵌合できるかどうかを必ずご確認ください。 その際、必要に応じて、フレームの位置を調節してください。

Bearbeitet Prepared	Geprüft Checked	Normung Standard	Labor Laboratory	CAD-Nr.: 00020452_bl31			010 116
20.09.13					Rev. date] 010 116
Kammerbauer					Zust. Rev		ページ 31