



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:												
<b>A</b> 新規作成 RELEASED J2002-0780 '01/11/21 K.SAKAMOTO										COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書												
REV. DESCRIPTION										THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION												
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 <b>AS-51238-011</b>										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 : $\Phi$ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28)	56116-8*90
		被覆外径 : $\Phi$ 2.2 MAX. INSULATION O.D (AWG #18~#22)	56117-8*90
	圧着ピン CRIMP PIN	被覆外径 : $\Phi$ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28)	56118-8*90
		被覆外径 : $\Phi$ 2.2 MAX. INSULATION O.D (AWG #18~#22)	56119-8*90
	圧着ソケット CRIMP SOCKET	被覆外径 : $\Phi$ 1.6 MAX. INSULATION O.D (AWG #24~#28)	56120-8*90
		被覆外径 : $\Phi$ 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 : $\Phi$ 12 MAX. (12極用) FINISH O.D: $\Phi$ 12 MAX.(FOR 12 CKT.)	56382-1200
		仕上がり外径 : $\Phi$ 14 MAX. (20極用) FINISH O.D: $\Phi$ 14 MAX.(FOR 20 CKT.)	56382-2000
		仕上がり外径 : $\Phi$ 16 MAX. (30極用) FINISH O.D: $\Phi$ 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.

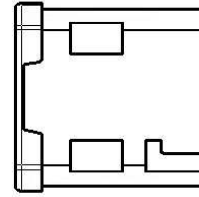
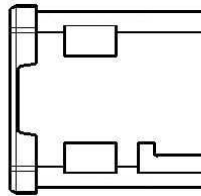
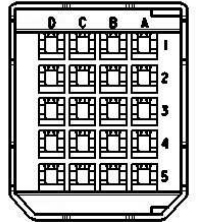
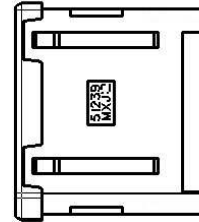
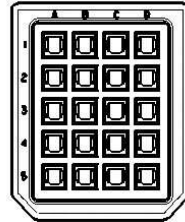
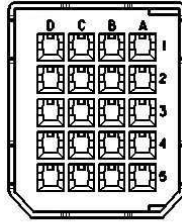
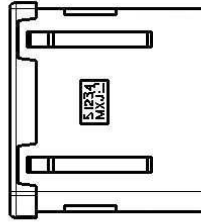
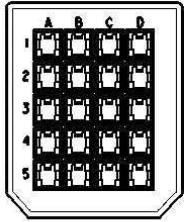
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER <b>AS-51238-011</b>		FILE NAME AS51238011.doc	SHEET 2/35
EN-37-1(019)			

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



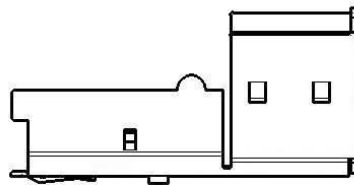
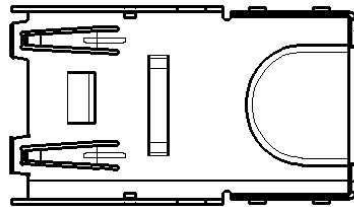
【2. 各部の名称 PART NAME】

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

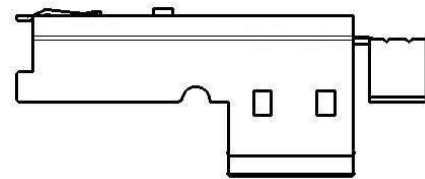
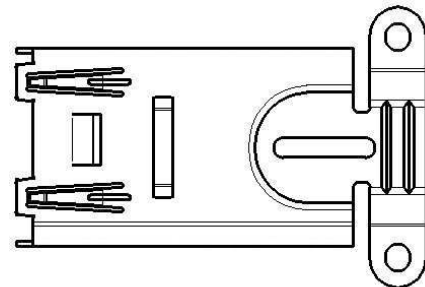


ピンハウジング  
PIN HOUSING  
51234-\*\*0\*

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

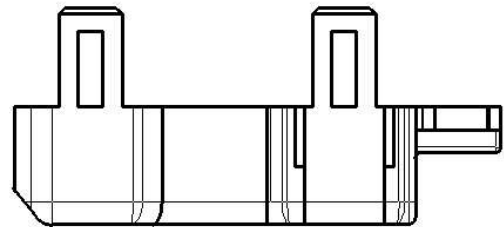
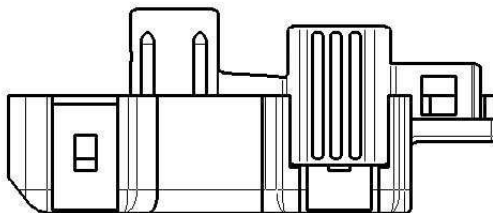
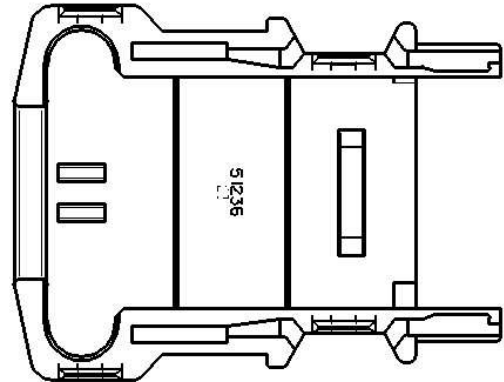
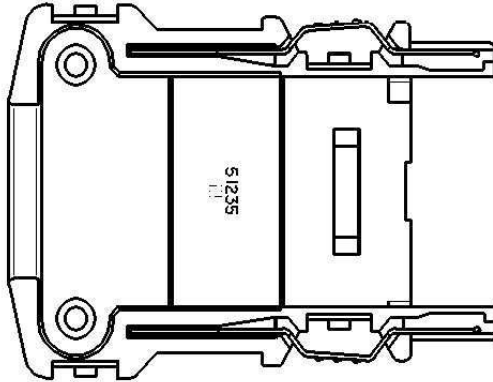
**AS-51238-011**

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]

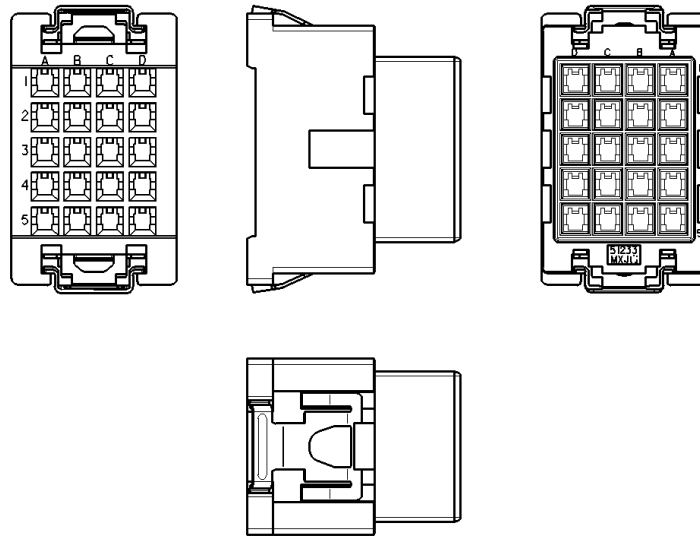
- (1) モールドカバーA (51235-\*\*) は、既にスプリングラッチが組み込まれているため外すことが無いように注意すること。

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

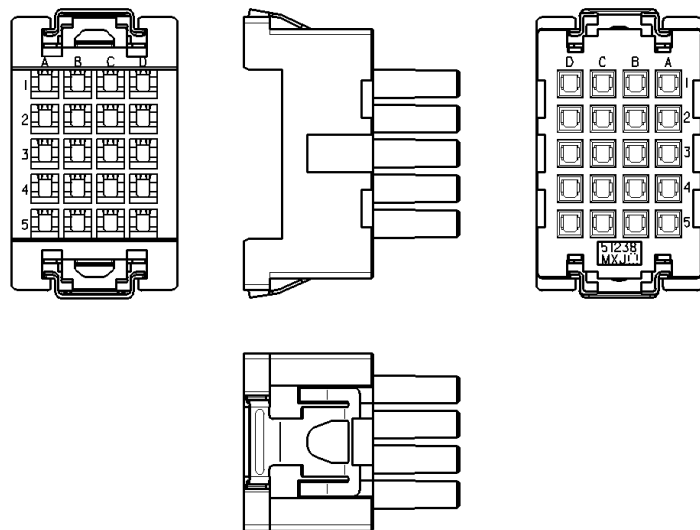
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	4/35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

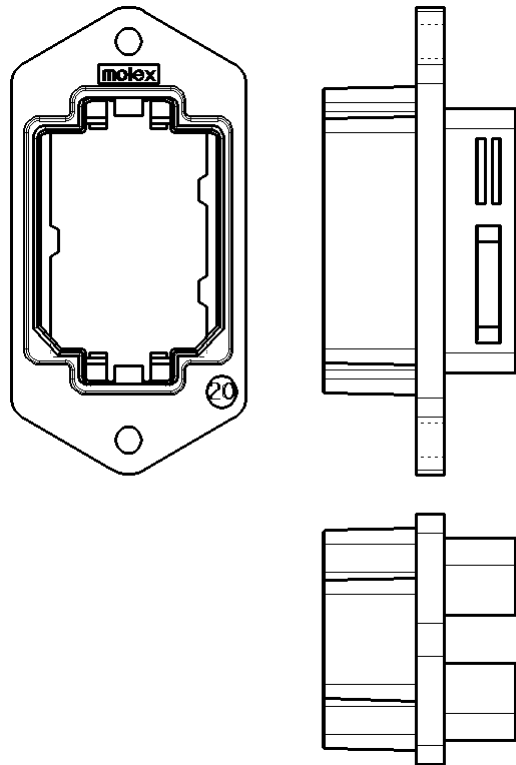


ピンハウジングアッセンブリ  
PIN HOUSING ASSEMBLY  
51233-\*\*1\*



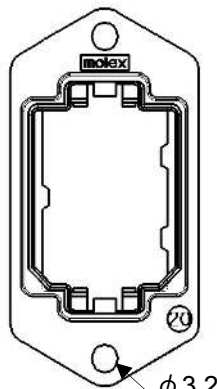
ソケットハウジングアッセンブリ  
SOCKET HOUSING ASSEMBLY  
51238-\*\*1\*

REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER <b>AS-51238-011</b>		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)			

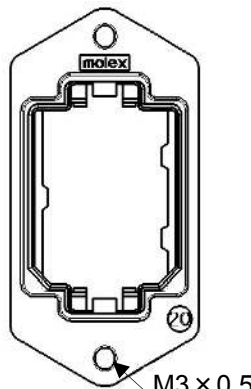


リセプタクルシェル  
RECEPTACLE SHELL  
56377-\*\*\*\*

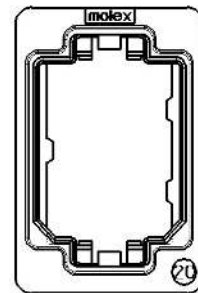
リセプタクルシェルの種類  
TYPE OF RECEPTACLE SHELL



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

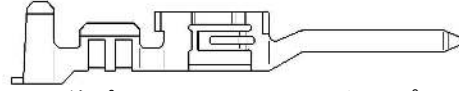
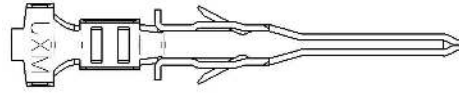


タイプC(フランジ削除)  
TYPE C (WITHOUT FLANGE)  
56377-\*\*02

REVISE ON PC ONLY		TITLE: COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書	
<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>		FILE NAME AS51238011.doc	SHEET 6/35
EN-37-1(019)			

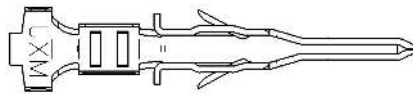


2-3. 共通部品の名称 COMMON PARTS NAME

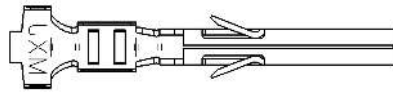


圧着ピン(シーケンシャルタイプ)  
CRIMP PIN (SEQUENTIAL TYPE)

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

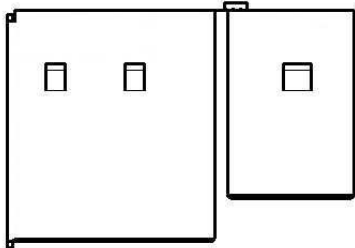
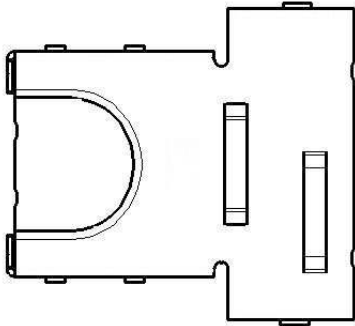
AS51238011.doc

SHEET

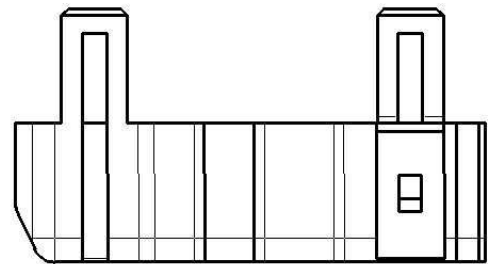
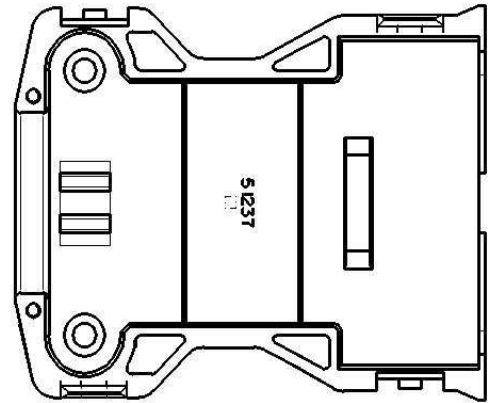
7/35



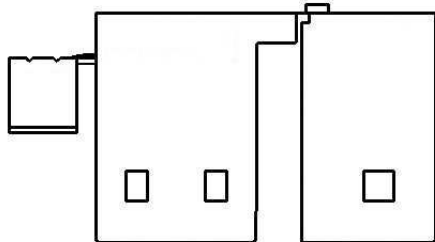
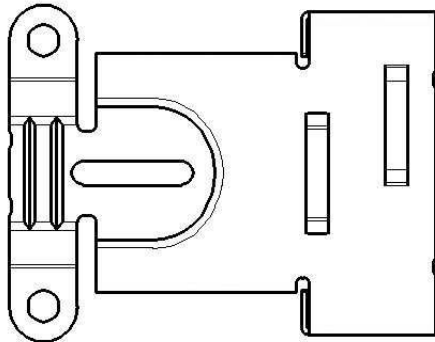
2-4. 中継用部品の名称 CONJUNCTION PARTS NAME



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

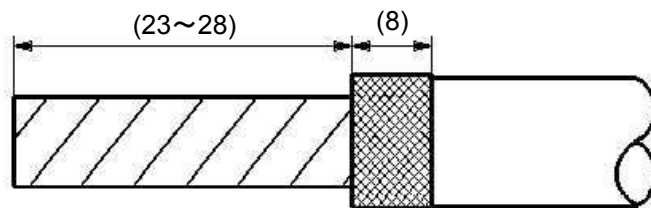
3-1-1. シース剥ぎ長さ SHEATH STRIPPING LENGTH

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:	
<b>A</b>	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	
<b>AS-51238-011</b>		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。

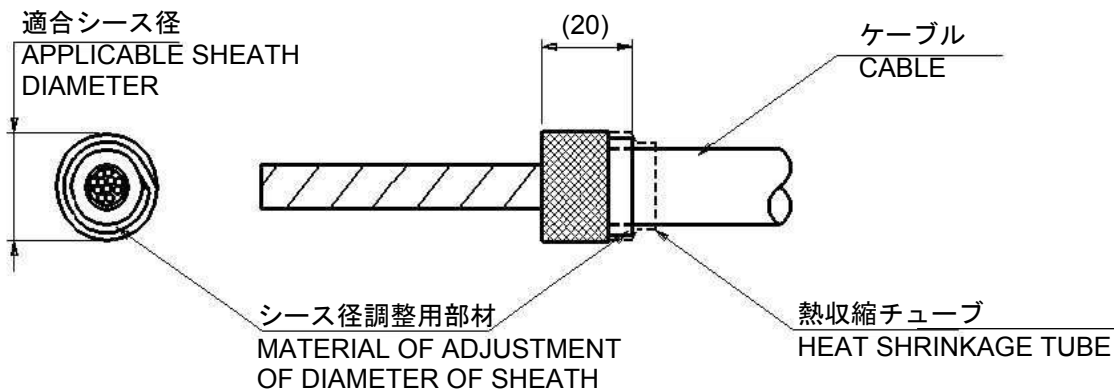
(必要により熱収縮チューブを使用する。)

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 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>
20	14 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>
30	16 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>

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

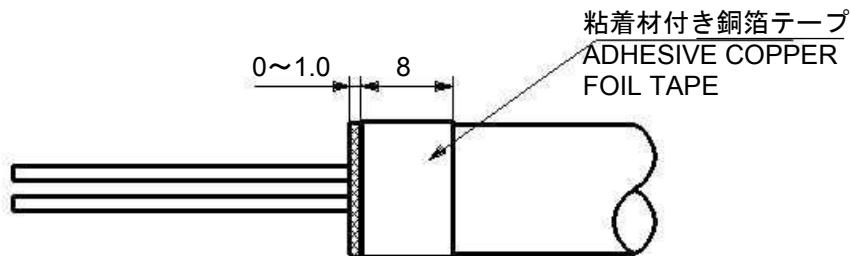
COPPER FOIL TAPE : W=8 T=0.1 3M MADE , TYPE 1245 OR THE EQUALS

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。

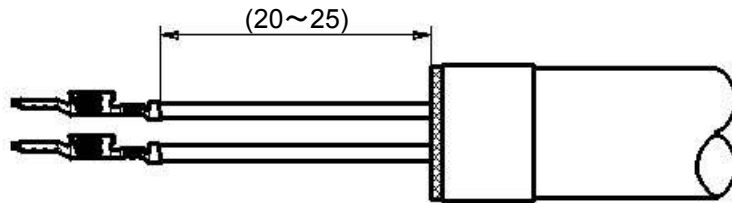
圧着後の電線寸法は、下図の通りとする。

( ) : 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:	
<b>A</b>	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	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	12/35
EN-37-1(019)			



3-2. ターミナルの挿入 TERMINAL INSERTION

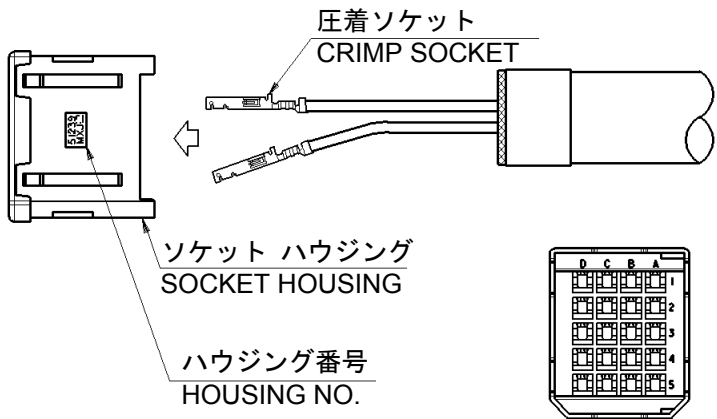
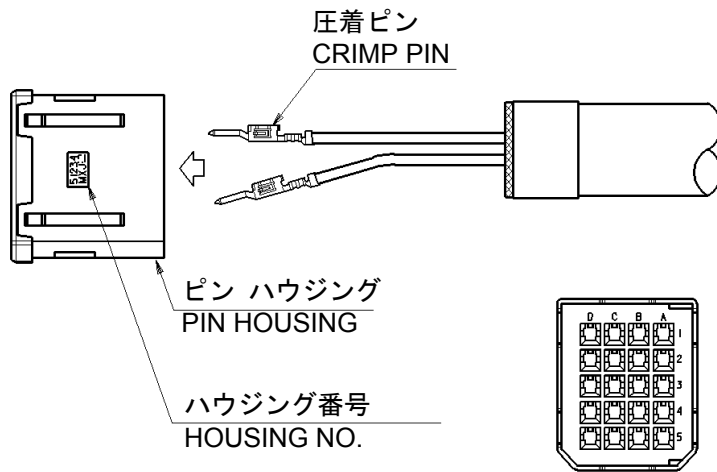
(1) ターミナル挿入 TERMINAL INSERTION TO THE HOUSING

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.

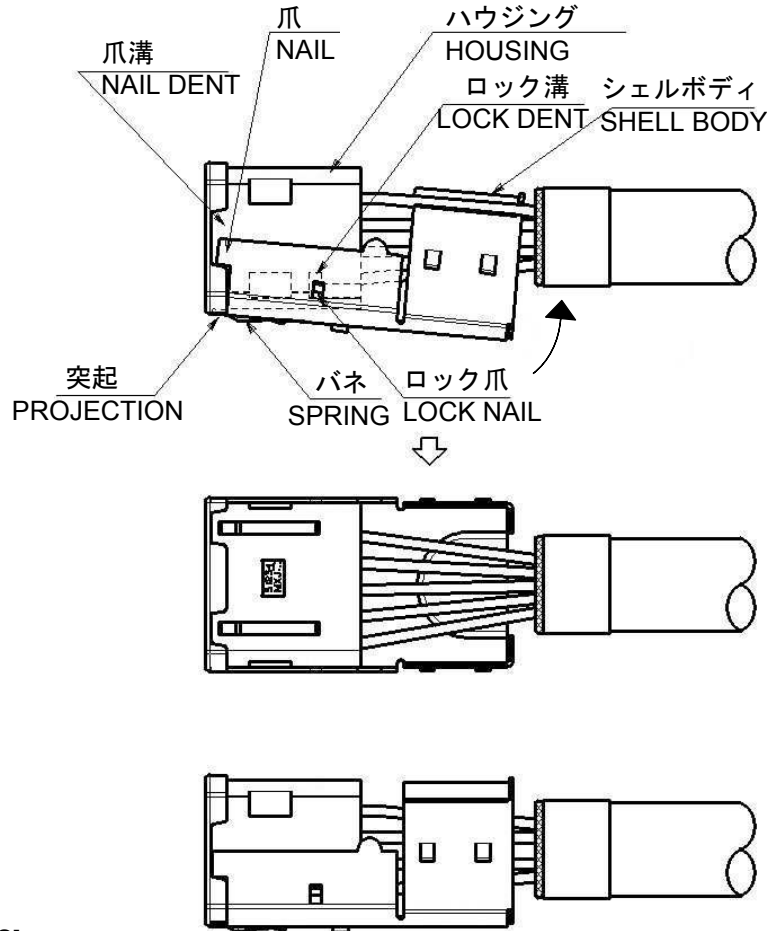
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR アプリケーション仕様書	
REV. DESCRIPTION		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
DOCUMENT NUMBER <b>AS-51238-011</b>		FILE NAME AS51238011.doc	SHEET 14/35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

**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

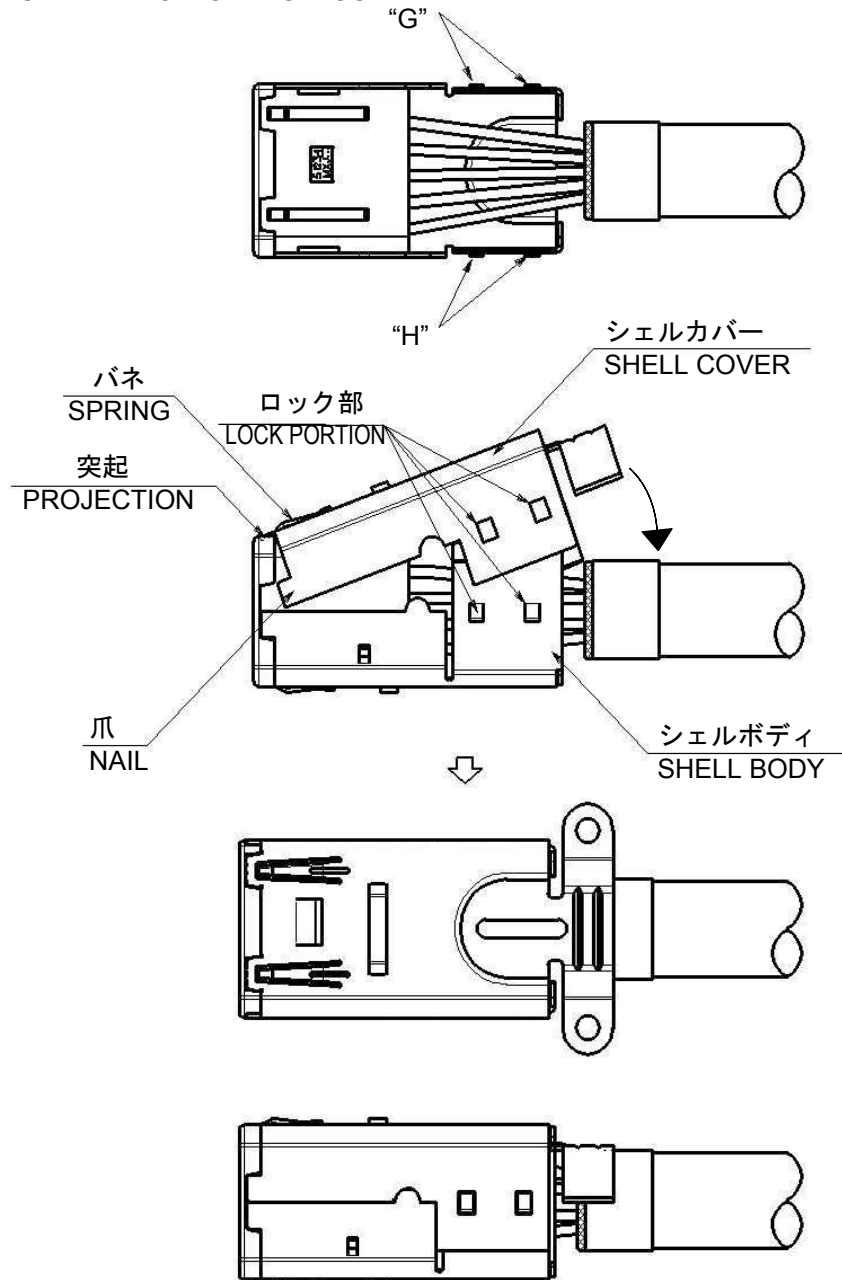
15/35



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		TITLE:	
<b>A</b>	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	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	16/35
EN-37-1(019)			





[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
	<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>			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。

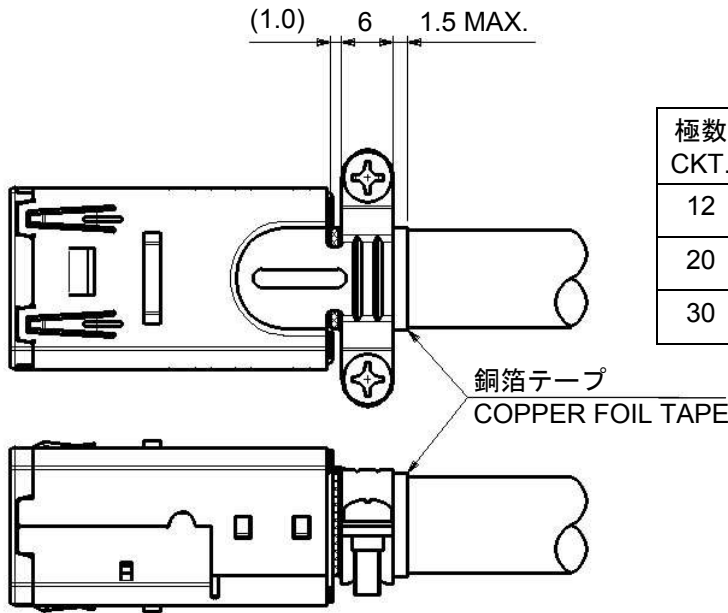
それぞれの極数に適合するケーブルクランプ、十字穴付きなべ小ネジは下表の通りとする。

( ) : 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

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

18/35

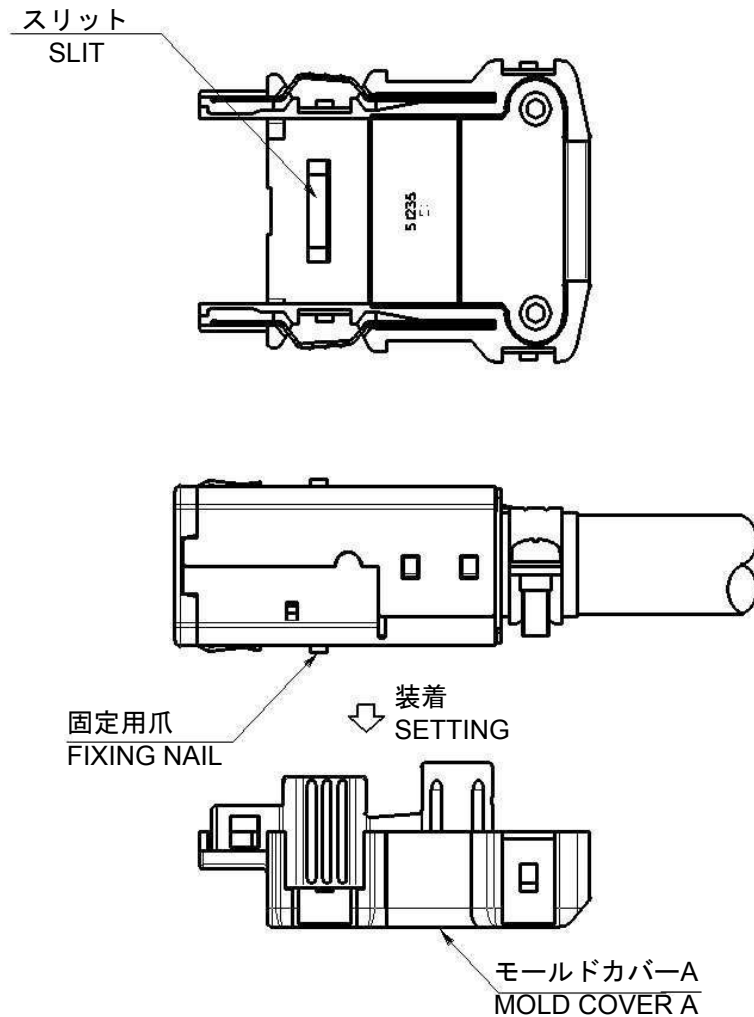


3-6. モールドカバーへの組み込み MOLD COVER ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

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.

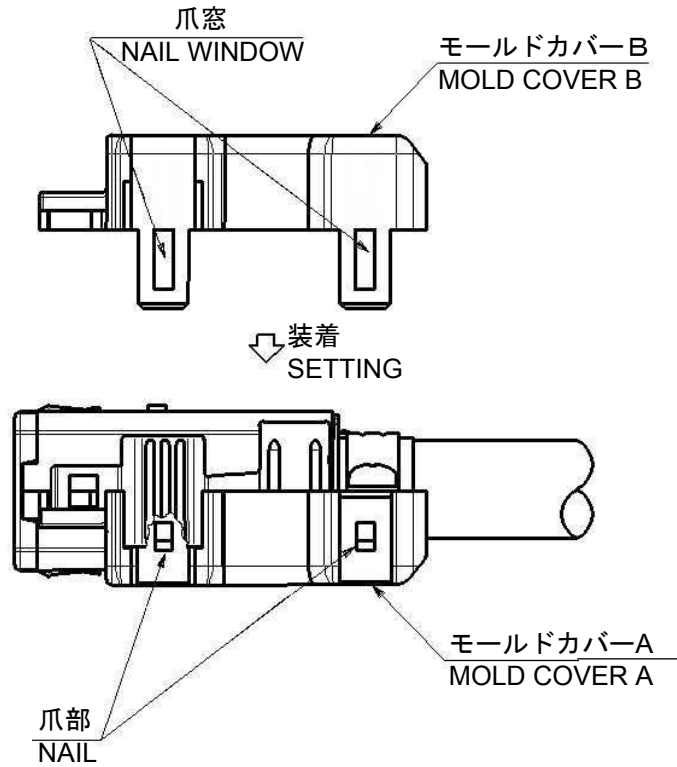
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	19/35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

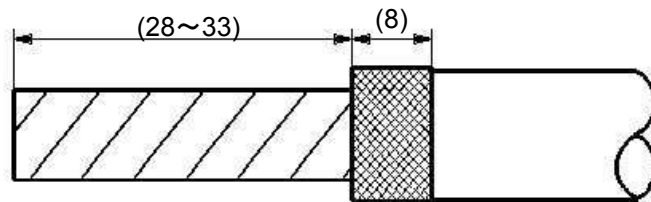
4-1-1. シース剥ぎ長さ SHEATH STRIPPING LENGTH

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.

<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>		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。

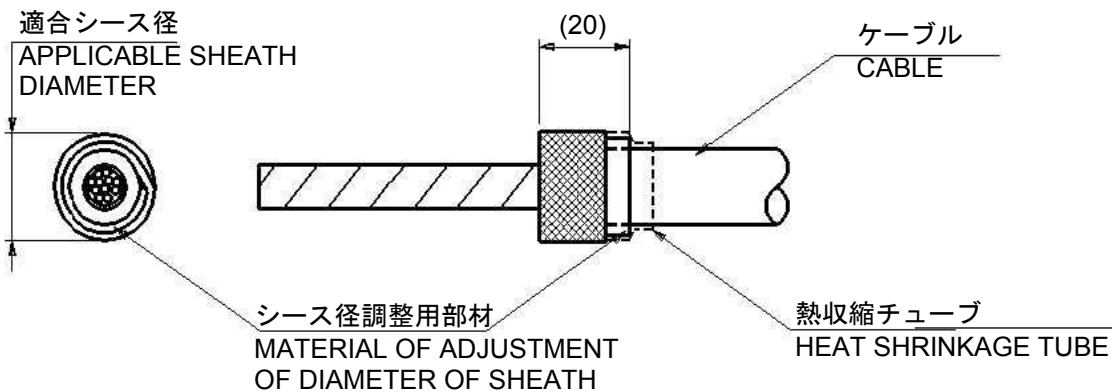
(必要により熱収縮チューブを使用する。)

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 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>
20	14 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>
30	16 <sup>0</sup> <sub>-1.0</sub>

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.

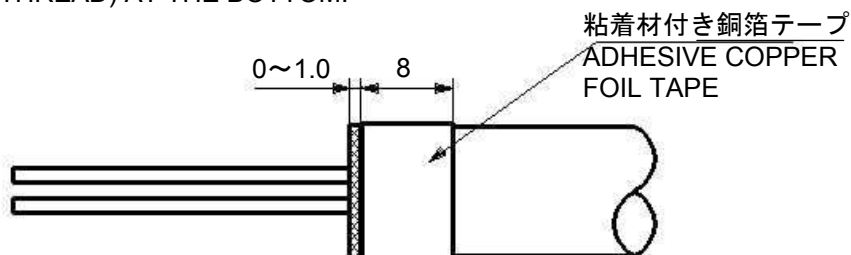
・銅箔テープ : W=8 T=0.1 3M製、タイプ1245相当品

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。

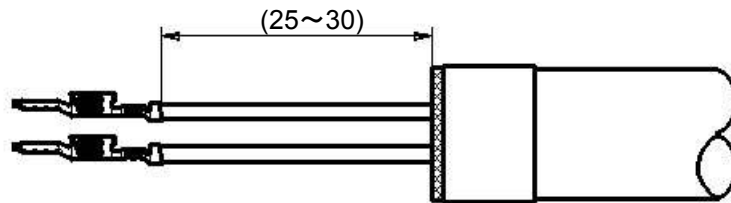
圧着後の電線寸法は、下図の通りとする。

( ) : 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
	<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>			FILE NAME AS51238011.doc
			SHEET 24/35
EN-37-1(019)			





4-2. ターミナルの挿入 TERMINAL INSERTION

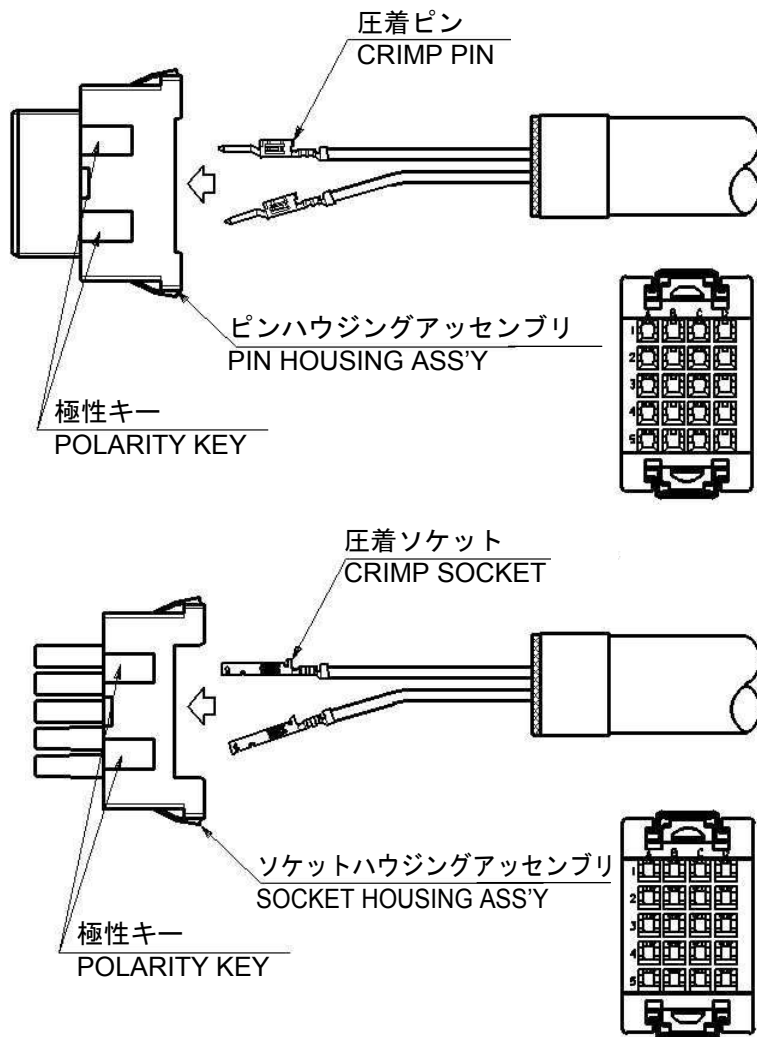
(1) ターミナル挿入 TERMINAL INSERTION TO THE HOUSING

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

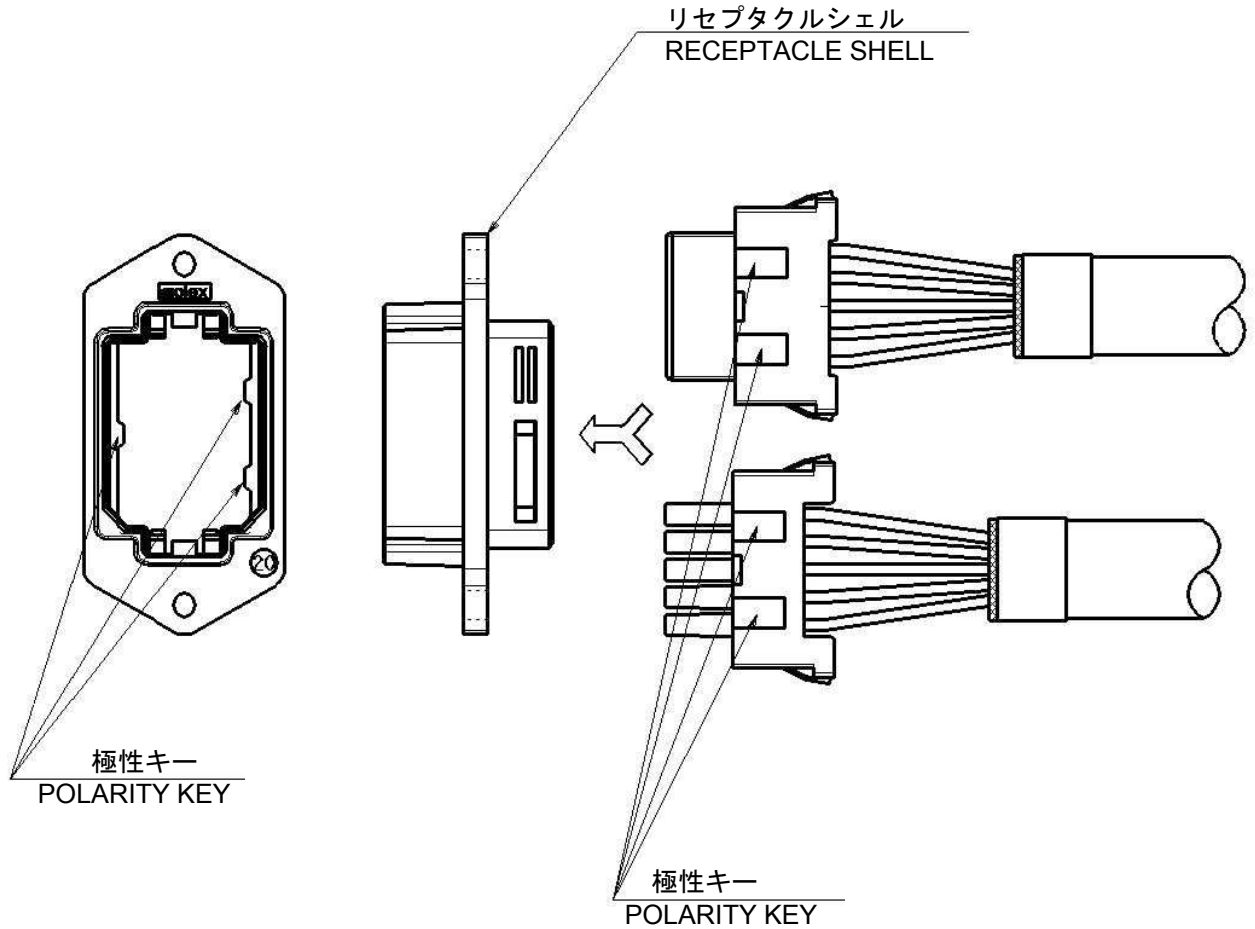


4-3. リセプタクルシェルへの挿入 INSERTION INTO RECEPTACLE SHELL

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.



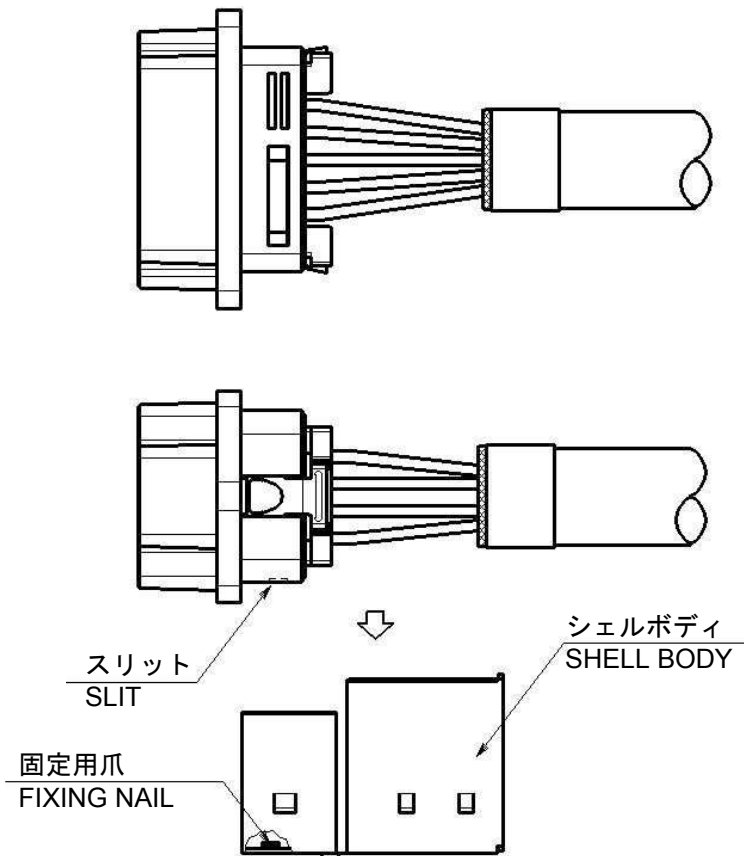
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	27/35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

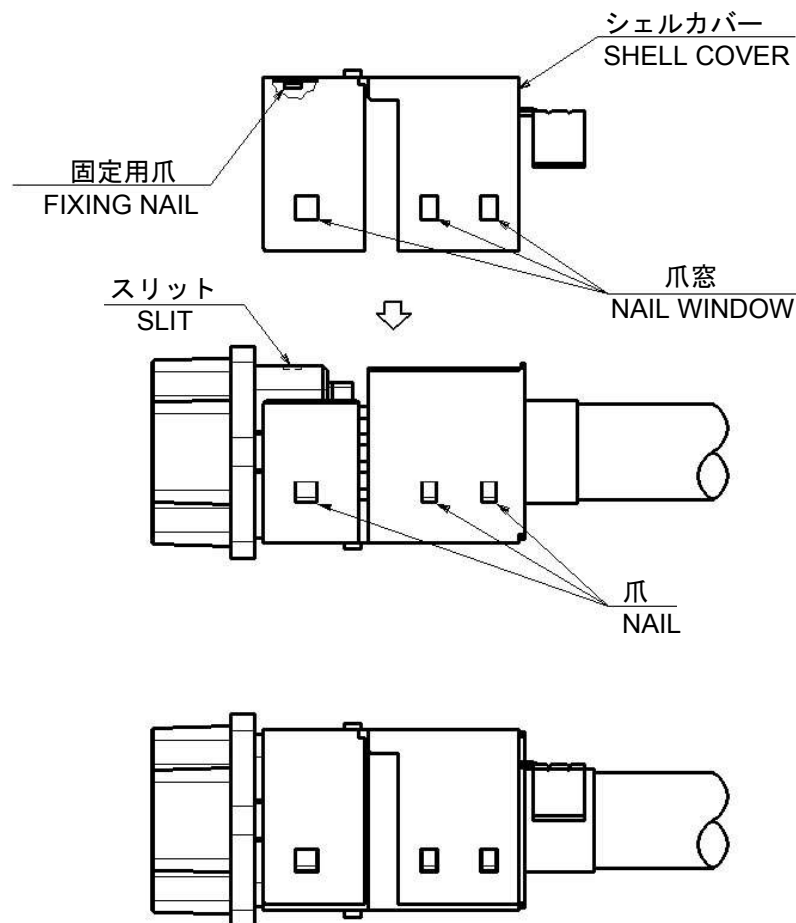
REVISE ON PC ONLY		TITLE:	
<b>A</b>	SEE SHEET 1 OF 35	COMPACT ROBOT CONNECTOR	
	REV.	DESCRIPTION	アプリケーション仕様書
DOCUMENT NUMBER		THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX INC. AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	28/35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

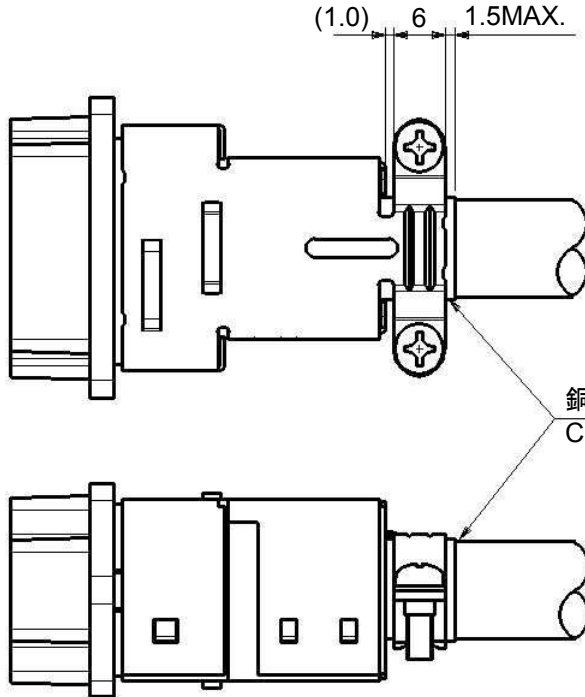
それぞれの極数に適合するケーブルクランプ、十字穴付きなべ小ネジは下表の通りとする。

( ) : 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

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

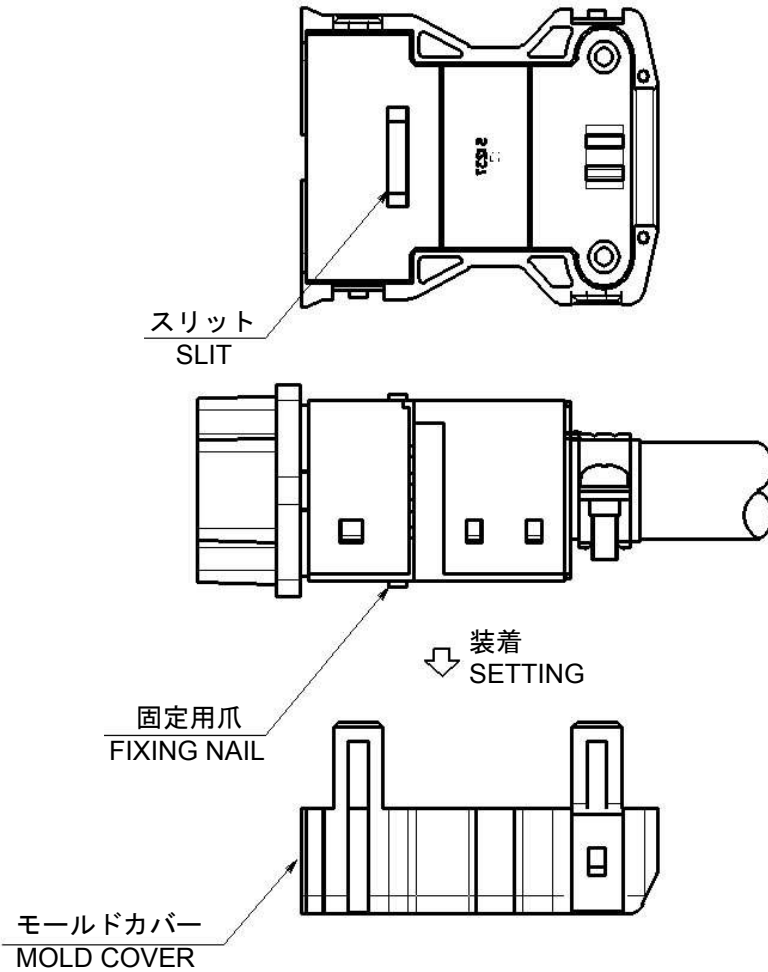


4-7. モールドカバーへの組み込み MOLD COVER ASSEMBLING TO SHELL ASSEMBLY

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:	
<b>A</b>	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	
<b>AS-51238-011</b>		FILE NAME	SHEET
		AS51238011.doc	32/35
EN-37-1(019)			

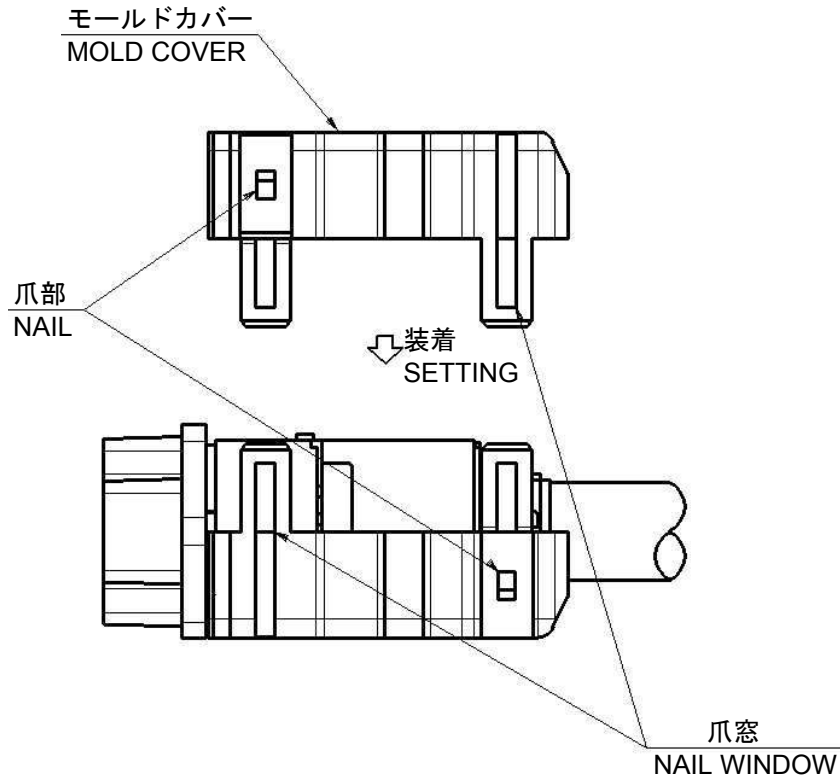




4-7-2. モールドカバーの装着 2 COVER SETTING 2

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:	
<b>A</b>	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	
<b>AS-51238-011</b>		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
	<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>			FILE NAME AS51238011.doc
			SHEET 34/35
EN-37-1(019)			



APPLICATION SPECIFICATION



LANGUAGE

JAPANESE  
ENGLISH

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

<b>A</b>	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 <b>AS-51238-011</b>		FILE NAME AS51238011.doc
		SHEET 35/35
EN-37-1(019)		