

XG5

날개선 압착 소켓

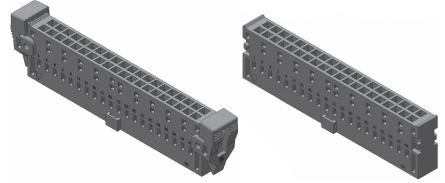
용어해설	A-16
공통 주의사항	A-20
규격인정기준 일람표	후-12

MIL 커넥터 시리즈에

날개선 압착타입을 추가

- 오므론 특유의 LOCK형 소켓(XG5N-U)은, 한 손으로 빼고 삽입할 수 있어 확실하게 잠금 가능. 최대 약 24%의 공간절약화(대 XG4A 비교)

RoHS적합 (상세내용은 후-43페이지를 참조하여 주십시오.)



X
G
5

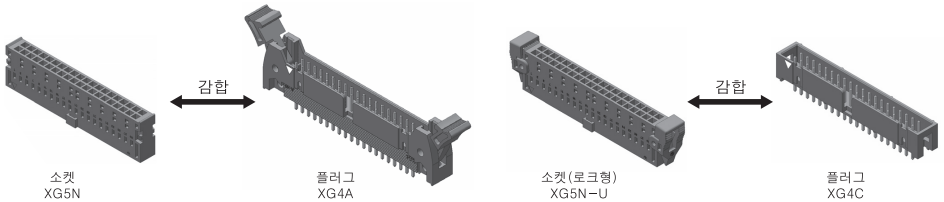
■ 정격/성능

정격전류	3A/극(AWG22 전선 사용시) 2A/극(AWG24 전선 사용시) 1A/극(AWG26, 28 전선 사용시)
정격전압	AC250V
접촉저항	20mΩ 이하(20mV 이하, 100mA 이하에서)
절연저항	1,000MΩ 이상(DC500V에서)
내전압	AC500V 60초(누설전류 1mA 이하)
총합 삽입력	접점 삽입 수 × 1.96N 이하
단품 탈착력	0.29N 이상
삽입/탈착내구	50회
사용온도범위	-55~+105℃(저온에서 결빙되지 않을 것)

■ 재질/처리

하우징	유리혼입 PBT수지(UL94 V-2)/흑색	
로크레버	POM수지(UL94 HB)/흑색	
접점	접촉부	인청동/니켈판 금도금(0.15 μm)
	압착부	인청동/니켈판 주석도금(2.0 μm)

■ 감합 조합



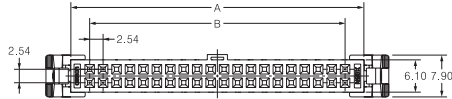
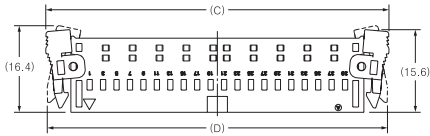
■ 적합 접점/전선

적합 접점	적합전선	
	AWG No. (UL1007 포입선)	심선 구성 [소선 수(개)/소선지름(mm)]
XG5W-0231	22	17/0.16
	24	11/0.16
	26	7/0.16
XG5W-0232	24	11/0.16
	26	7/0.16
	28	7/0.127

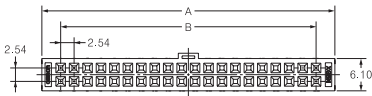
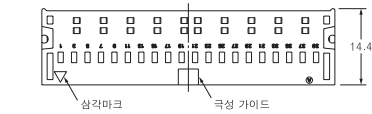
■ 외형치수

(단위:mm)

XG5N-U(로크레버 취부 상태)



XG5N



극수	치수(mm)	A	B	C	D
10		17,26	10,16	26,80	26,20
14		22,34	15,24	31,88	31,28
16		24,88	17,78	34,42	33,82
20		29,96	22,86	39,50	38,90
26		37,58	30,48	47,12	46,52
30		42,66	35,56	52,20	51,60
34		47,74	40,64	57,28	56,68
40		55,36	48,26	64,90	64,30
50		68,06	60,96	77,60	77,00
60		80,76	73,66	90,30	89,70
64		85,84	78,74	95,38	94,78

■ 종류

(◎표시 기종은 표준재고기종입니다. 무표시(주문생산기종)의 납기에 대해서는 거래대리점에 문의하여 주십시오.)

극수	극수 가이드수	형상	로크레버*1		압착단자 No.1		압착단자 No.2		
		형식	최소포장 단위(개)	형식	최소포장 단위(개)	형식	최소포장 단위(개)	형식	최소포장 단위(개)
10	0	XG5N-100-U	100	XG5N-100	200	◎XG5W-0231 (날개)	100	◎XG5W-0232 (날개)	100
	1	◎XG5N-101-U		XG5N-101					
14	1	◎XG5N-141-U		XG5N-141					
16	1	◎XG5N-161-U		◎XG5N-161					
20	1	◎XG5N-201-U		◎XG5N-201					
26	1	◎XG5N-261-U		◎XG5N-261					
30	1	◎XG5N-301-U		◎XG5N-301					
34	1	XG5N-341-U		◎XG5N-341					
40	1	◎XG5N-401-U		◎XG5N-401					
50	1	XG5N-501-U		XG5N-501					
	2	XG5N-502-U		XG5N-502					
60	1	XG5N-601-U		XG5N-601					
	2	XG5N-602-U		XG5N-602					
64	1	XG5N-641-U		XG5N-641					
	2	◎XG5N-642-U		◎XG5N-642					

주. 50, 60, 64극의 극성 가이드수 2개의 극성 가이드의 피치는 22,86mm입니다.

* 1, XG5N-□□□은 1개당 로크레버가 2개 필요합니다.

* 2, 1필(10,000핀) 단위로 판매합니다.

■ XG5용 공구

●수동 압착공구 XY2B-7007



형식	최소포장단위
XY2B-7007	1

●접점 탈착 공구 XY2E-0003



형식	최소포장단위
XY2E-0003	1

●자동 압착공구(어플리케이터)

어플리케이터는 「일본오토메틱머신주식회사(J.A.M.)」 제품을 사용하여 주십시오. 상세내용은 아래로 문의하여 주십시오.
 본사(도쿄) TEL 03-3756-1434
 오사카ST TEL 06-6533-2651
 나고야ST TEL 052-774-8871
 J.A.M.홈페이지 <http://www.jam-net.co.jp>

	크림핑 머신용	스트립크림퍼 머신용
압착단자 No.1	향후 취득 예정 *1	SCA-106700 *2
압착단자 No.2		

*1. 문의하여 주십시오.
 *2. 상기 형번호는 표준사양입니다.
 기타 사양 내용에 대해서는 문의하여 주십시오.

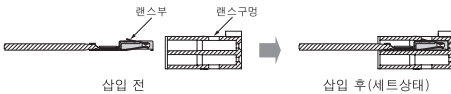
■ 바르게 사용하여 주십시오.

●압착방법

압착단자의 결선에는 전용공구가 필요합니다. 상세내용에 대해서는 별지 「취급설명서」를 참조하여 주십시오.

●접점의 삽입방법

압착단자의 방향을 확인한 후 확실하게 깊게 삽입하여 주십시오. 삽입 후에는 랜스부가 소켓하우징의 랜스구멍까지 확실하게 세트되었는지 확인하여 주십시오.

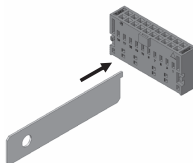


●접점 교환방법

잘못 삽입한 접점을 뺄 경우는 접점 탈착 공구(XY2E-0003)를 반드시 사용하여 주십시오.

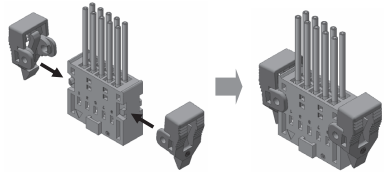
- (1) 소켓하우징의 랜스구멍에 공구의 랜스 지지부를 삽입하고 랜스를 소켓하우징 안쪽으로 밀어주십시오.
- (2) 랜스를 민 상태에서 접점을 빼 주십시오.
- (3) 새로운 접점을 삽입하여 주십시오.

주. 탈착한 접점은 재사용할 수 없습니다.



●로크레버 장착방법

하우징 양쪽의 돌기부에 로크레버의 구멍을 끼워 넣고 확실하게 세트되어 있는지 확인하여 주십시오.



●바른 사용법

XG4C(박스타입 플러그) 등의 감합시에는 진동·충격 등의 조건에 따라 빠질 가능성이 있으므로 반드시 XG5U-0001(로크레버)을 사용하여 주십시오.

●보관에 대해서

- (1) 보관장소는 방진·방습을 고려하여 주십시오.
- (2) 암모니아가스·황화가스 발생원 근처에는 보관하지 말아 주십시오.