

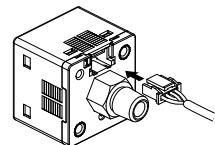
**Connector CN-14A**

MJEC-CN14A No.0103-06V

Thank you very much for purchasing Panasonic products. Please read this Instruction Manual carefully and thoroughly for the correct and optimum use of this product. Kindly keep this manual in a convenient place for quick reference.

**1 OUTLINE**

- This is a connector which can connect to the DP-100 series, etc.

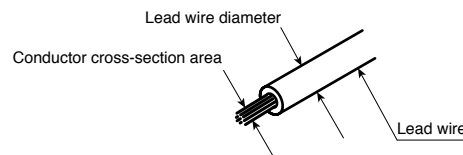


Housing: PAP-04V-S  
: manufactured by J.S.T. MFG CO., LTD  
Contact: SPHD-001T-P0.5  
: manufactured by J.S.T. MFG CO., LTD

**2 CAUTIONS**

- Be sure to use a crimping tool for crimping work.
- Do not reuse a contact which has been crimped once or inserted into the housing, as its performance cannot be guaranteed.
- Always connect or disconnect the cable attached connector by holding the connector. Never pull the cable, since it may cause a cable break.

**3 SUITABLE CABLE**



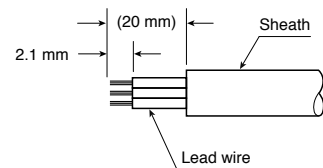
Conductor cross-section area	0.12 mm <sup>2</sup> to 0.32 mm <sup>2</sup> (AWG26 to 22)
Lead wire diameter	φ 1.0 mm to φ 1.5 mm
Wire material	Soft, twisted copper wire

Note: For the cable length, refer to the instruction manual of the device to which it is connected.

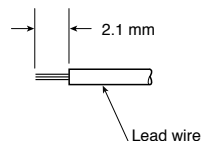
**4 ASSEMBLY PROCEDURE**

- ① Use a suitable cable and prepare its end, with a stripper, etc., as given in the figure below.  
※ When processing, make sure that the core wires are not scratched or damaged.

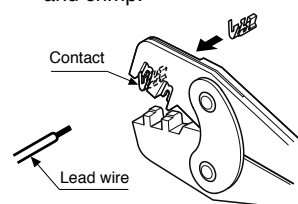
**In case of cabtyre cable**



**In case of single lead wire**



- ② Setting the contact in the groove of the exclusive crimp tool as shown in the figure below, insert the lead wire into the contact and crimp.



<Recommended>  
Crimping tool: YC-610R (AWG26 to 24)  
: manufactured by J.S.T. MFG CO., LTD.  
YC-611R (AWG22)  
: manufactured by J.S.T. MFG CO., LTD.

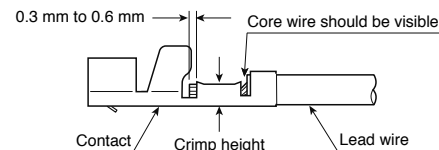
- ③ After crimping, make sure to confirm that the crimp height is appropriate.

Cable size	Sheath diameter (mm)	Crimp height (mm)	
		Core wire	Sheath (Note)
AWG26	1.3	0.6 to 0.7	1.7
AWG24	1.5	0.65 to 0.75	1.8
AWG22	1.4	0.7 to 0.8	1.8

Note: The crimp height of sheath is a reference value.

- Also, confirm that crimping is proper, as shown in the figure below.

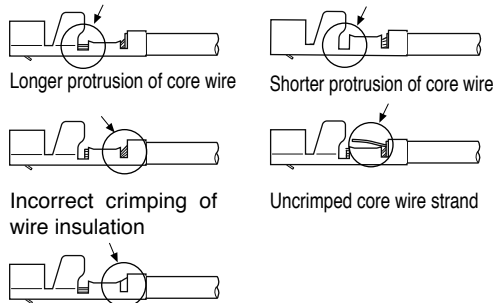
In case the crimping is incorrect, cut the cable and repeat the procedure from Step ①.



**Good Not good Not good**

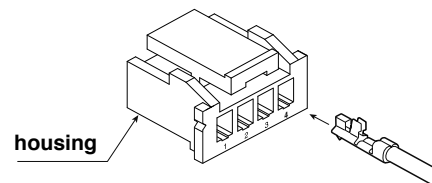


**Examples of incorrect crimping**



Insulation caught in wire barrel

- ④ As shown in the figure below, insert the contact to the end of the wire inlet of the housing. After inserting, make sure to confirm that the locking is proper by pulling lightly (10 N) at the cable.



The pin position differs with the type of device connected. Please connect correctly after confirming the terminal arrangement of the device to which it is connected.

**Panasonic Industry Co., Ltd.**

1006, Oaza Kadoma, Kadoma-shi, Osaka 571-8506, Japan  
<https://industry.panasonic.com/>

Please visit our website for inquiries and about our sales network.

Panasonic Industry Co., Ltd. 2024

April, 2024

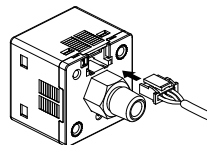
PRINTED IN JAPAN

**接続コネクタ CN-14A**

このたびは、パナソニック製品をお買い上げいただき、ありがとうございます。ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく最適な方法でご使用ください。尚、この取扱説明書は大切に保管してください。

**1 製品概要**

- 本製品は、DP-100シリーズなどに接続できるコネクタです。

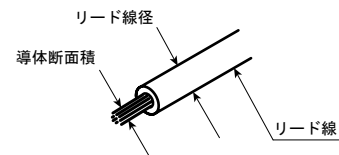


ハウジング: 日本圧着端子製造(株)製PAP-04V-S  
コンタクト: 日本圧着端子製造(株)製SPHD-001T-P0.5

**2 注意事項**

- 圧着作業は、必ず専用圧着工具を使用してください。
- 一度圧着したコンタクトやハウジングに挿入したコンタクトは、再使用しないでください。性能を保証できません。
- ケーブルを接続したコネクタの着脱は、必ずコネクタ本体を持って行ってください。ケーブルを引っ張ると断線のおそれがあります。

**3 適合ケーブル**



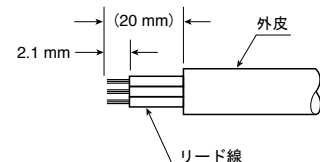
導体断面積	0.12 mm <sup>2</sup> ~ 0.32 mm <sup>2</sup> (AWG26 ~ 22)
リード線径	φ 1.0 mm ~ φ 1.5 mm
線材	軟銅撚線

(注1): ケーブル長は、コネクタを接続する機器の取扱説明書をご参照ください。

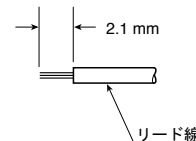
**4 組み立て方法**

- ① 適合ケーブルを使用し、ケーブル末端をストリッパなどで下図寸法になるように加工します。  
※ 加工時に芯線に傷や破損がないことをご確認ください。

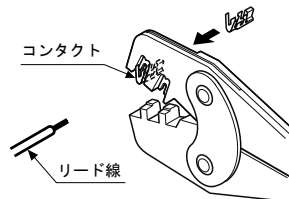
**キャブタイヤケーブルの場合**



**単線ケーブルの場合**



- ② 専用圧着工具のミゾにコンタクトを下図のようにセットし、リード線をコンタクトに挿入してから圧着します。



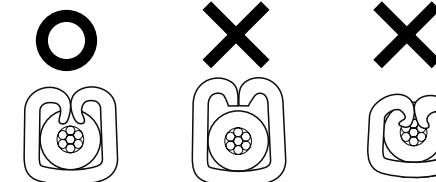
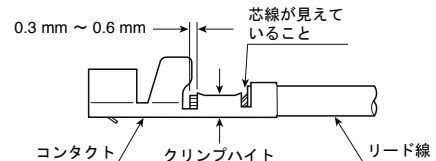
<推奨品>  
圧着工具: 日本圧着端子製造(株)製YC-610R (AWG26~24)  
日本圧着端子製造(株)製YC-611R (AWG22)

- ③ 圧着後は、適正なクリンプハイト(圧着高さ)であることをご確認ください。

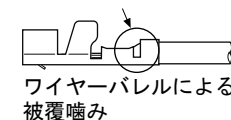
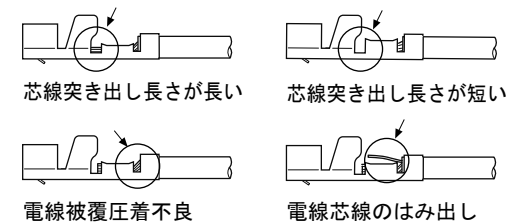
ケーブルサイズ	外皮外径 (mm)	クリンプハイト(圧着高さ)(mm)	
		芯線部	外皮部(注1)
AWG26	1.3	0.6 ~ 0.7	1.7
AWG24	1.5	0.65 ~ 0.75	1.8
AWG22	1.4	0.7 ~ 0.8	1.8

(注1): 外皮部のクリンプハイトは参考値です。

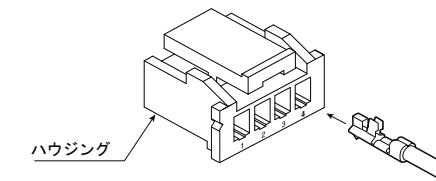
- また、下図のように必ず適切に圧着されているかどうかもご確認ください。万一、圧着不良があった場合はケーブルを切断し、手順①からやり直してください。



**圧着の不良例**



- ④ ハウジングの奥に突き当たるまで、コンタクトを下図のように挿入します。挿入後、10 Nでケーブルを引いて、確実にロックされているか確認してください。



コネクタ端子配列は、コネクタを接続する機器により内容が異なります。接続先の端子配列をご確認の上、正しく配線してください。

**パナソニック インダストリー株式会社**

〒571-8506 大阪府門真市大字門真1006番地

<https://industry.panasonic.com/>

<FAデバイス技術相談窓口>

TEL: 0120-394-205

受付時間: 平日の9時~12時、13時~17時(土日祝日、年末年始、当社休業日を除く)

Panasonic Industry Co., Ltd. 2024

2024年4月発行

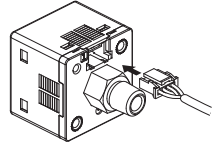
PRINTED IN JAPAN

匹配连接器 CN-14A

非常感谢您使用Panasonic产品。  
请仔细，完整地阅读此使用说明书以便正确，合理地使用此产品。  
使用之前，请把此使用说明书放在随手可得之处以便快速查找。

1 产品概要

- 本产品是可连接到DP-100系列等的连接器。

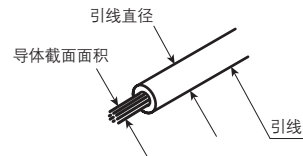


套壳：日本压着端子制造（株）制PAP-04V-S  
接点：日本压着端子制造（株）制SPHD-001T-P0.5

2 注意事项

- 压接作业请务必使用专用压接工具。
- 已压接的接点或插入到套壳的接点请勿再次使用否则将不能保证性能。
- 装卸连接电缆的连接器时，请务必握住连接器本体拉伸电缆会引起断线。

3 适用电缆

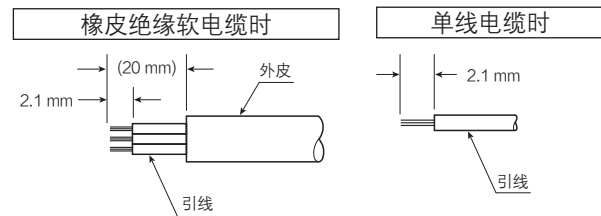


导体截面积	0.12 mm <sup>2</sup> ~ 0.32 mm <sup>2</sup> (AWG26 ~ 22)
引线直径	φ 1.0 mm ~ φ 1.5 mm
线材	软性铜捻线

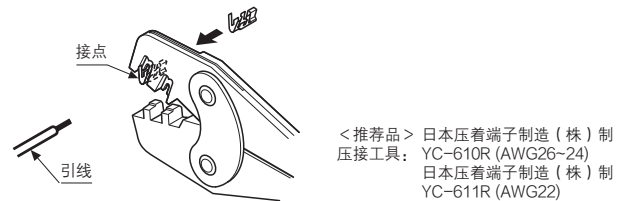
(注1)：电缆长度请参阅连接连接器设备的使用说明书。

4 组装方法

- ① 使用适用电缆，用剥线器等将电缆末端加工成下图尺寸。  
※ 加工时请确认芯线上无裂口或破损。



- ② 如下图所示，将接点安装到专用压接工具的槽内，引线插入到接点后再压接。



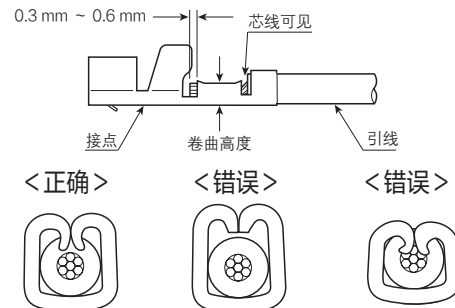
<推荐品> 日本压着端子制造（株）制  
压接工具：YC-610R (AWG26~24)  
日本压着端子制造（株）制  
YC-611R (AWG22)

- ③ 压接后，请确认恰当的卷曲高度（压接高度）。

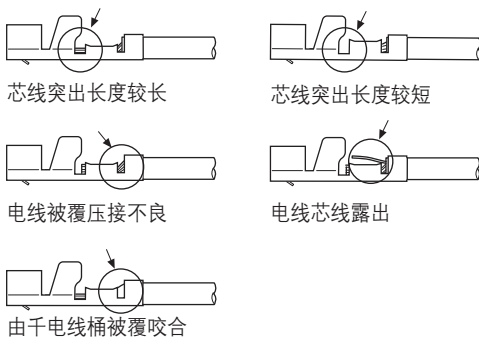
电缆尺寸	外皮外径 (mm)	卷曲高度 (压接高度) (mm)	
		芯线部	外皮部 (注1)
AWG26	1.3	0.6 ~ 0.7	1.7
AWG24	1.5	0.65 ~ 0.75	1.8
AWG22	1.4	0.7 ~ 0.8	1.8

(注1)：外皮部的卷曲高度为参考值。

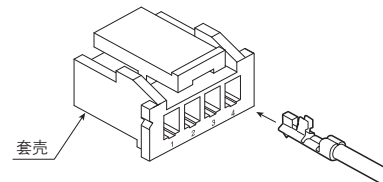
- 另外，也请务必确认是否如下图所示恰当地压接了。  
万一，压接不良时请切断电缆，从步骤①开始重新操作。



压接的错误图例



- ④ 如下图所示，将接点插入，直至接触到套壳里面。  
插入后，请用10 N力拉电缆，确认是否确实锁定。



连接器端子排列根据所连接设备的不同而不同。  
请确认连接对象的端子排列后，再进行正确接线。

5 产品中有害物质的名称及含量



制造商：松下机电株式会社

地址：日本大阪府门真市大字门真1006番地  
<https://industry.panasonic.com/>

进口商：松下电器机电(中国)有限公司

中国(上海)自由贸易试验区马吉路88号7,8号楼二层全部位

有关联系方式及销售网络，请参阅本公司网站。

Panasonic Industry Co., Ltd. 2024

2024年4月发行

日本印刷