

1. 適用範囲

本書は、DF22 シリーズのハーネス手順について規定するものです。

2. コネクタ品名・ケーブル仕様

・コネクタ品名

品名	一般名称
DF22(A)-1012SCF(A)	圧着端子
DF22-*S-7.92C(28)	圧着ソケット
DF22-*RS/P-7.92	リテーナー

*=極数

・ケーブル仕様：日立電線製 600V VVR(5.5sq)

3. ハーネス手順

3.1. ケーブルストリップ

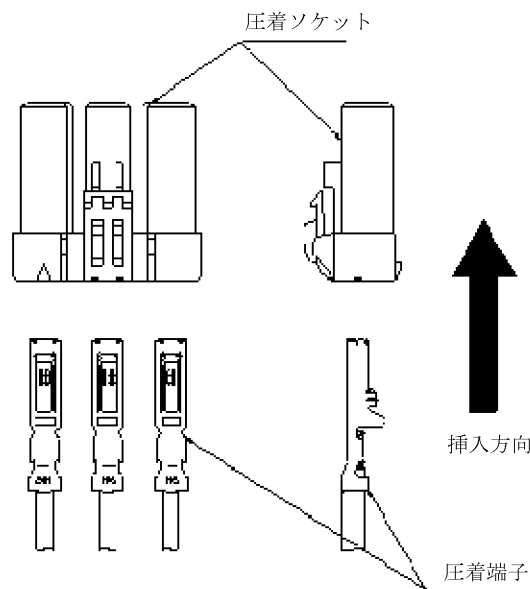
圧着品質基準書(TAD-5024-065, P6)に基づき、ケーブルのストリップを行う。
 その際、ケーブル芯線の傷有無を確認する。


3.2. 圧着工程

アプリケーション (AP109A-DF22A-1012) を用いて圧着を行い、圧着条件票
 (株式会社東芝様向け圧着条件票 作成日:2014年5月27日, P7)
 圧着品質基準書(TAD-5024-065, P6)に基づき、圧着ハイト、圧着形状を確認する。

3.3. 圧着端子ソケット挿入

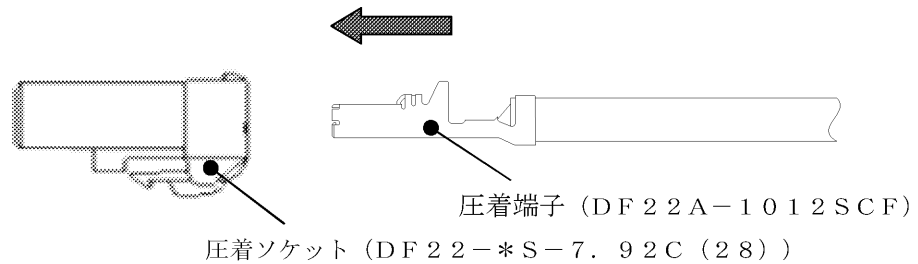
圧着された端子のケーブルを持って、圧着ソケットの各端子穴に挿入する。
 (下図の矢印方向に端子を挿入する。)



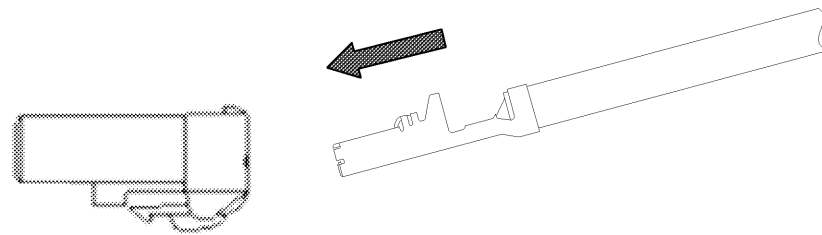
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名称 TITLE		 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
DF22 シリーズ ハーネス手順書 (日立電線製 600V VVR(5.5sq)ケーブル使用時)		APPROVED	KI. AKIYAMA	14. 09. 08
		CHECKED	TS. FUKUSHIMA	14. 09. 08
		DESIGNED	HT. SATO	14. 09. 08
		WRITTEN	HT. SATO	14. 09. 08
技術指定書 TECHICAL SPECIFICATION		ATAD-H0798		△ 1 / 7

- ・性能信頼性を維持するため、端子挿入時は、以下の点を注意して下さい。
- ①端子は圧着ソケットに対して水平に挿入してください。
- ②挿入中は端子を途中で止めず、ランスに係止されるまで完全に押し込んでください。
端子がランスに係止される際は、『パチッ』という音と手応えがあります。
- ③電線のねじれにより端子を変形させる恐れがあります。電線をねじらないように挿入してください。

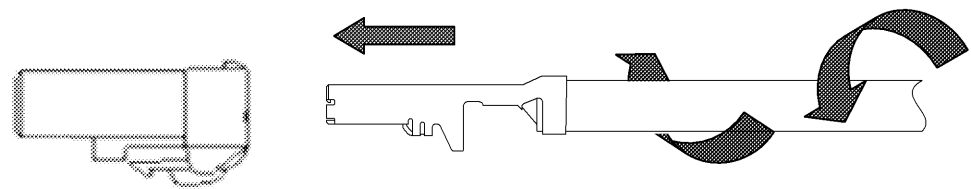
水平挿入 ○



斜め挿入 ×

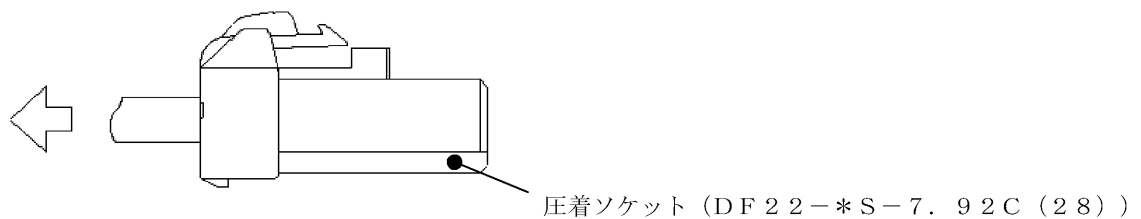


ねじり挿入 ×



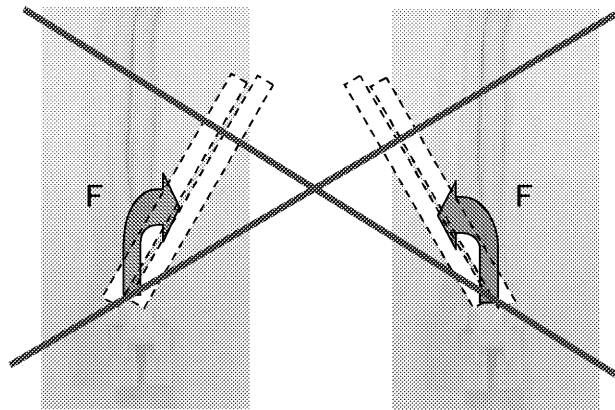
端子挿入
状態確認

圧着端子を奥まで挿入し、ケーブルを水平に軽く引張ることで圧着端子のランス係止部が圧着ソケットのランスに係止していることを確認する。



※端子挿入状態確認時の禁止事項

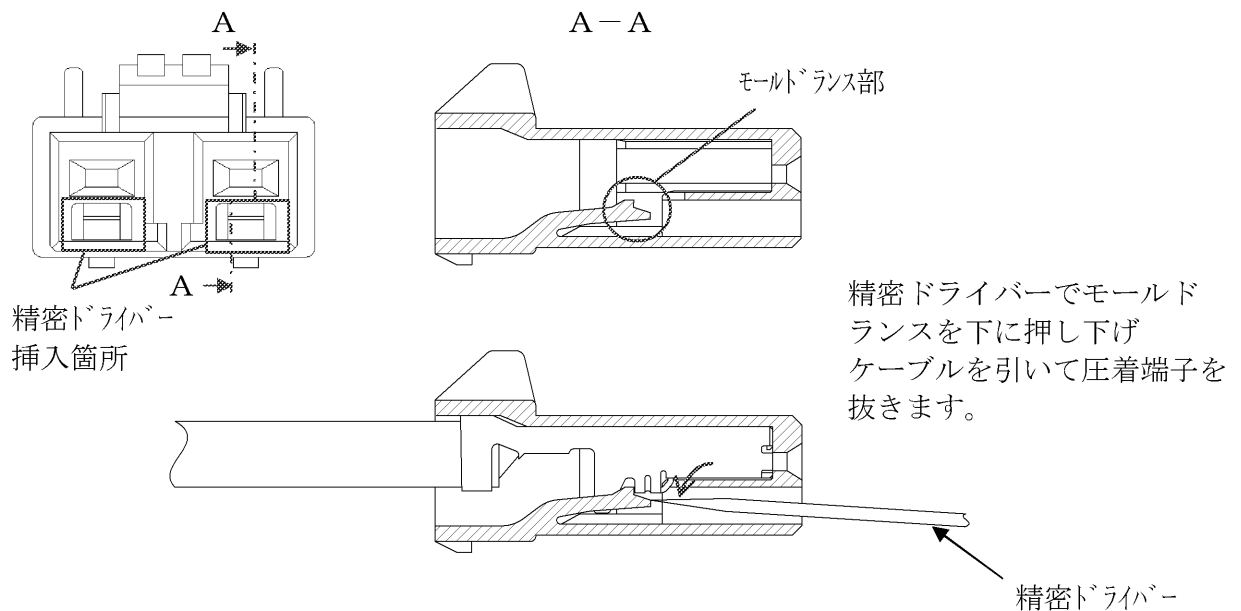
挿入状態確認時は、下図のようにケーブルを屈曲させる作業は避けていただけますようお願いいたします。本ケーブルは、1本1本の芯線が太い構成で、ケーブルがしなりにくくコネクタへのストレスが大きくなるため、屈曲させると端子抜けが発生する可能性があります。



※ 圧着端子のリペアについて

図のように嵌合部を覗いて精密ドライバーでモールドランス部を押し下げケーブルを引いて圧着端子を抜きます。リペア時には、指定の精密ドライバーをご使用ください。

■端子抜き工具：精密ドライバー（マイナスドライバー、刃幅1.4mm）

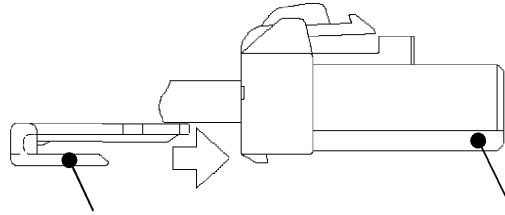


- ・リペアを行ったことでランス強度が低下している可能性があります。リペアを行った圧着ソケットは再利用せず、新しい圧着ソケットをご使用下さい。
- ・また、圧着端子の突起部でケガすることも考えられますので、端子引き抜き作業時には十分ご注意ください。

3.4. リテーナー装着

リテーナーを装着する場合、下図の様にリテーナーを押し込み、ロック部が係止していることを確認する。

- ・リテーナー挿入向き
挿入方向は、以下ようになります。

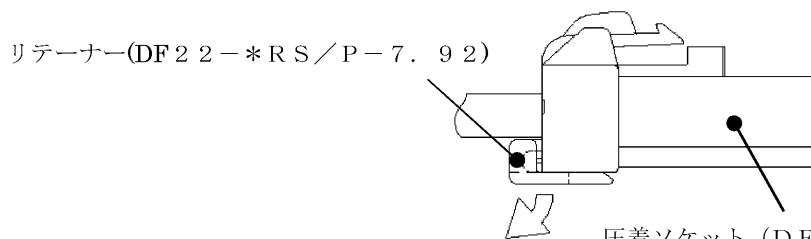


リテーナー(DF22-*RS/P-7.92) 圧着ソケット (DF22-*S-7.92C(28))

- ・性能信頼性を維持するため、リテーナー装着時は、以下の点に注意して下さい。
 - ①リテーナーは、圧着ソケットに対して水平となるように挿入してください。
 - ②リテーナーが係止された時は、『パチッ』という音と手応えがあります。
 - ③圧着ソケットの外に端子の一部がはみ出しているような不完全挿入状態ではリテーナーが装着できないことがあります。ご使用の際は、確実に端子を挿入後、リテーナーを装着して下さい。

※ リテーナーのリペアについて

係止部を下図の矢印方向に起こし外してください。

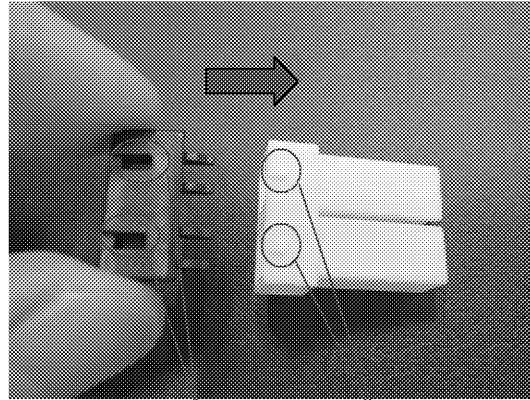


リテーナー(DF22-*RS/P-7.92) 圧着ソケット (DF22-*S-7.92C(28))

- ・リペアを行ったことでリテーナーロック強度が低下している可能性があります。リペアを行ったリテーナーは再利用せずに、新しいリテーナーをご使用下さい。

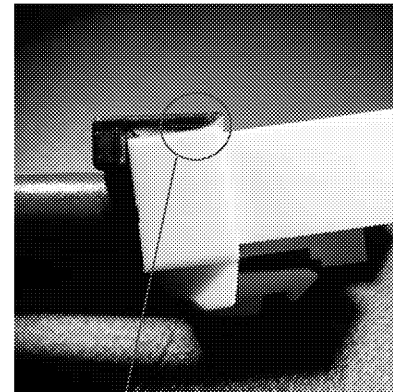
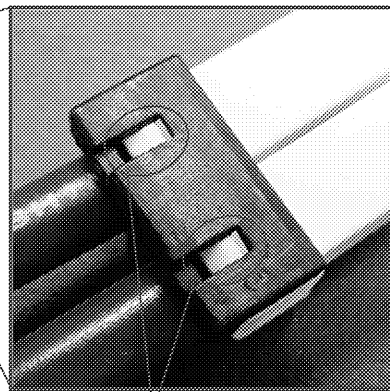
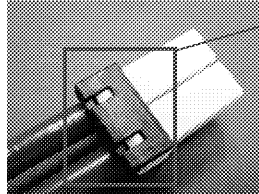
(参考) リテーナー係止状態確認ポイント

◆ リテーナー挿入向き



リテーナ側 圧着ソケット側
係止用 “ロック穴” 係止用 “爪”

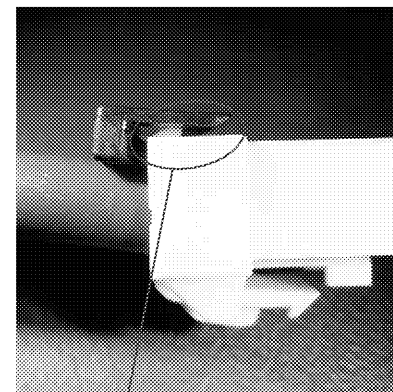
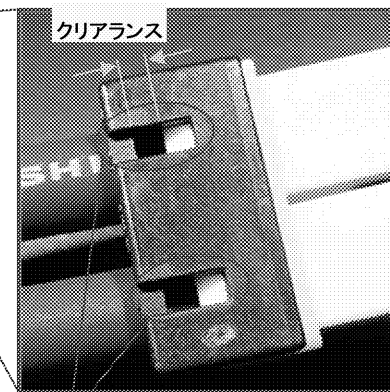
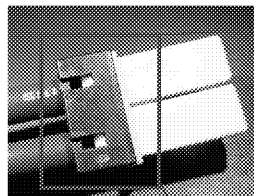
◆ OK (完全にリテーナーが挿入された状態)



- ロック穴から爪が完全に見える
- 爪の端面（緑線部）が確認できる

- リテーナ先端が圧着ケースにタッチしている

◆ NG (挿入が不完全な状態)



- ロック穴から爪が完全に見えない
- 爪とロック穴のクリアランスが大きい

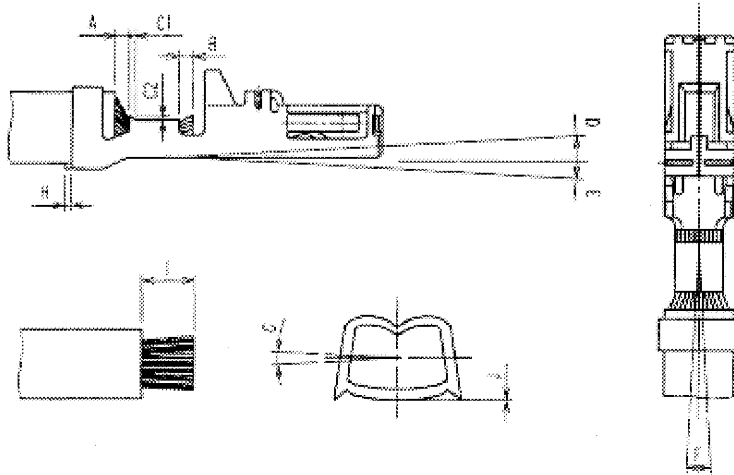
- リテーナが爪に乗り上げている

(参考) 圧着品質基準書(TAD-5024-065)

TAD-5024-065

(1/1)

圧着端子：圧着品質基準書 CRIMP CONTACT：CRIMP QUALITY STANDARD		△回数 COUNT	訂正記事 DESCRIPTION OF REVISIONS	設計検校 BY CHKD	年月日 DATE
製品名 PART NO.	DF22A-1012SCF DF22A-1012SC				
コードNo. CODE NO.	CL680-1089-7 CL680-1090-6				



項目 CHECK POINT	寸法 (mm) MEASURE (mm)	備考 REMARKS
被覆位置 COVER LOCATION.	A 0.3 TO 1.3	
芯線先端位置 LOCATION OF TIP OF THE CORE.	B 0.2 TO 1.3	
ベルマウス BELL-MOUTH.	C1 0.2 TO 0.6	
	C2 0.1 TO 0.5	
バントアップ BENT-UP.	D 3°以内 (MAX)	
バントダウン BENT-DOWN.	E 3°以内 (MAX)	
ツイスト TWIST.	F 3°以内 (MAX)	
ローリング ROLLING.	G 3°以内 (MAX)	
カットオフタブ CUT-OFF TAB.	H 0.3以下 (MAX)	
ストリップ長 STRIP LENGTH.	I 3.5 TO 4.5	
圧着バリ高さ HEIGHT OF METAL CUT-OUT	J 0.1以下 (MAX)	

適合電線サイズ APPLICABLE CORE SIZE	AWG12~AWG10 12AWG TO 10AWG	製図 DRAWN	設計 DESIGNED	検閲 CHECKED	承認 APPROVED	出庫 RELEASED
適合被覆外径 APPLICABLE INSULATOR OUTER DIA.	φ3.6~4.9mm	NC 01.05.24 高橋	NC 01.11.23 梅原	NC 01.05.24 花月	NC 01.05.24 片野	
[備考] クリンプハイトは、圧着条件表を参照。 REMARKS: CRIMP HEIGHT SHALL BE IN ACCORDANCE WITH CRIMP CONDITION LIST.						

HRS ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO., LTD.



