

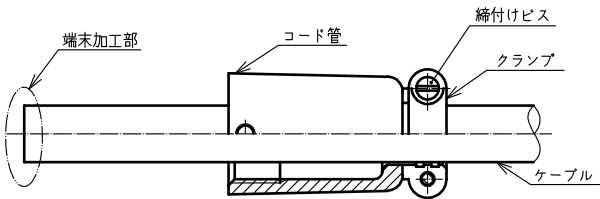
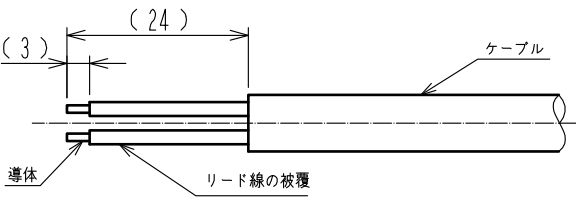
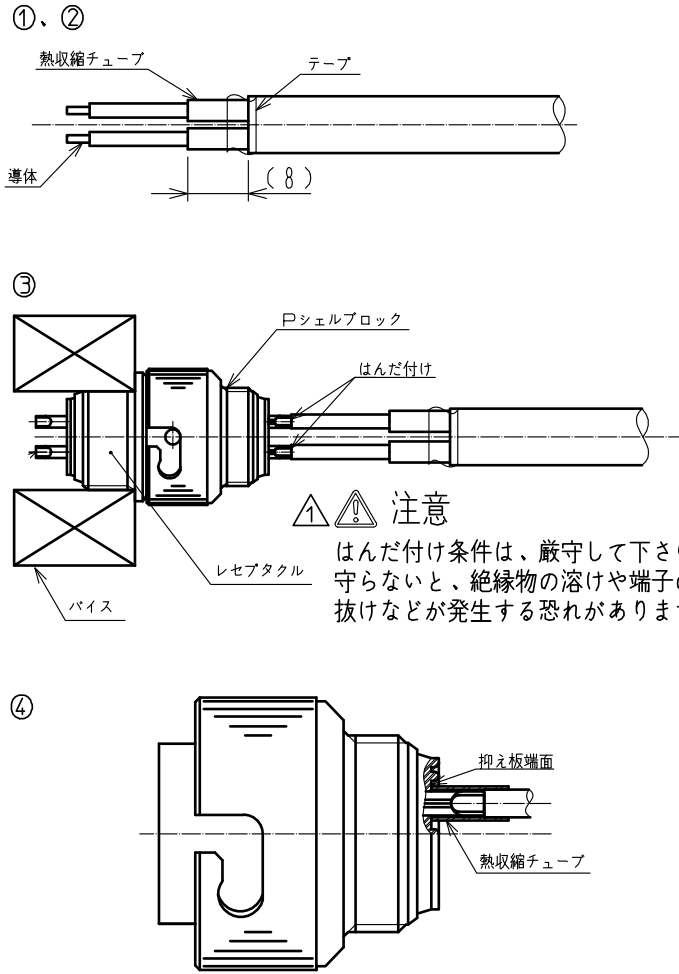
1. 適用範囲

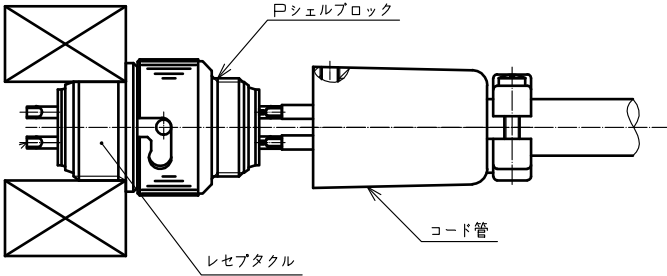
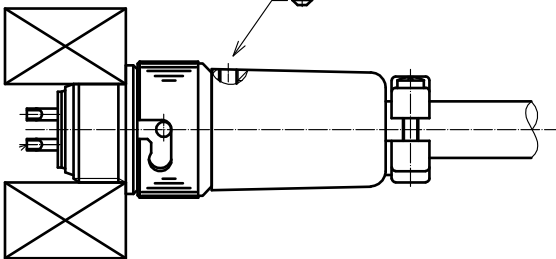
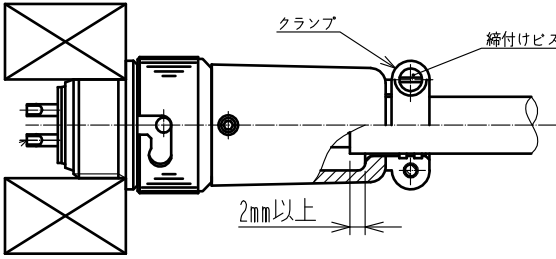
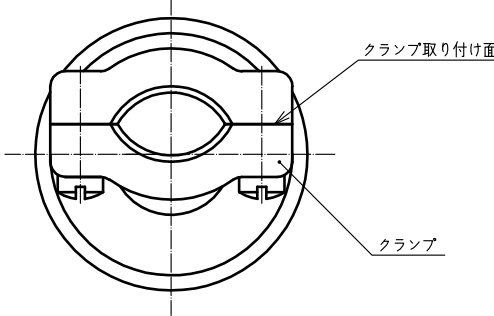
RM12Bシリーズコネクタ（プラグ、ジャック）の結線作業手順について示します。

2. 結線作業

※ジャックタイプの組立を行う際には、以降の結線作業における相手方コネクタを
レセプタクルからプラグに変えて作業をお願い致します。

No.	略 図	作業内容		
1		・コネクタの分解 バイス等で固定したレセプタクルに嵌合した後、止めビスをはずしてPシェルブロックとコード管、クランプを分離します。 注) バイス等で直接Pシェルブロックを固定すると変形又は破損する事があります。 レセプタクルを固定する際、締付けすぎによる変形が無いようにご注意ください。		
3	DIS-C-00016369(B)	TY. SUZUKI	HY. KOBAYASHI	20231017
名 称 T I T L E		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
RM12B形コネクタハーネス手順書		APPROVED	SU. OBARA	20110201
		CHECKED	HY. KISHI	20110131
		CHARGED	WR. AJIRO	20110131
		WRITTEN	WR. AJIRO	20110131
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-C0234		1/3

No.	略 図	作業内容
2		・コネクタの組み込み 締め付けビスを緩めた後、コード管、クランプ、左図の向きでケーブルに組み込みます。 注) ケーブルの端末加工後では、コード管が通らなくなる場合があります。
3		・ケーブルの端末処理 ケーブルは左図の寸法で端末処理をします。 注) ストリップの際リード線の被覆、導体に傷を付けると絶縁不良や導通不良が発生する事があります。
4	 ①、② 熱収縮チューブ テープ 導体 (8) ③ Pシェルブロック はんだ付け レセプタクル バイス 注意 はんだ付け条件は、厳守して下さい。 守らないと、絶縁物の溶けや端子の 抜けなどが発生する恐れがあります。 ④ 抑え板端面 熱収縮チューブ	・はんだ結線 ① 導体に予備はんだをします。 ② 熱収縮チューブを電線に通し落下ないようにテープ等で止めます。 ③ バイス等で固定したレセプタクルにPシェルブロックを嵌合させ端子結線部にリード線をはんだ結線します。 ① はんだ結線条件 はんだこて先温度：350±10℃ はんだ結線時間：3秒以内 注) いもはんだ、てんぷらはんだ等が無いようにはんだ結線をします。 また、電線と端子のはんだ結線部は、はんだが十分融合されている事をご確認願います。 ④ はんだ結線部は耐圧不良防止の為、熱収縮チューブで被います。 尚、チューブの先端は抑え板端面に突き当たります。 注) 熱収縮チューブをヒートガン等で熱収縮させる際は、リード線やシースを溶かさないよう注意して下さい。

No.	略 図	作業内容
5	①  ① ⚠ 注意 レセプタクルの固定は、コネクタを組立てるトルクでも動かないよう、しっかりと止めて下さい。 固定が十分でないと、組立作業中にコネクタが傾くなどして、コネクタの破損や、指定のトルクで締付けができない恐れがあります。 ②  ③  	・コネクタの組立 ① はんだ結線をしたPシェルブロックにコード管の締付けを行います。 (推奨締付けトルク：2～3N・m) 尚、締込みは、バイス等で固定したレセプタクルに嵌合した状態で 行います。 注) コード管を締付ける際、 ケーブルが回らないよう保持して 行ってください。 ② Pシェルブロックに止めビスの 締付けを行います。 (推奨締付けトルク：0.3～0.4N・m) 尚、止めビスには緩み防止として ヘンケルジャパン社製、 ロックタイト242又は同等品の 塗布を推奨します。 ③ クランプは左図の如くケーブルシース 寸法(2mm以上)を満足するように、 ケーブルシースをコネクタ内部に 押し込んだ位置で 締付けビスを締め込みます。 又、締付けビスの締込みは、十分な クランプ力が得られるように クランプとクランプ取り付け面が 接するまで確実に締め込みます。 尚、締付けビスには緩み防止 としてヘンケルジャパン社製、 ロックタイト242又は同等品の 塗布を推奨します。 注) 2mm以上の寸法が満足していない 場合、ケーブルのクランプ力が 低下する事があります。