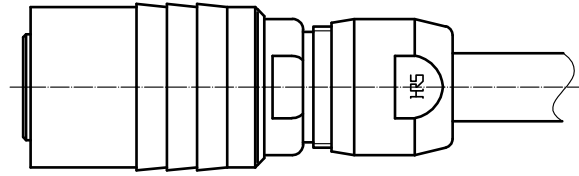


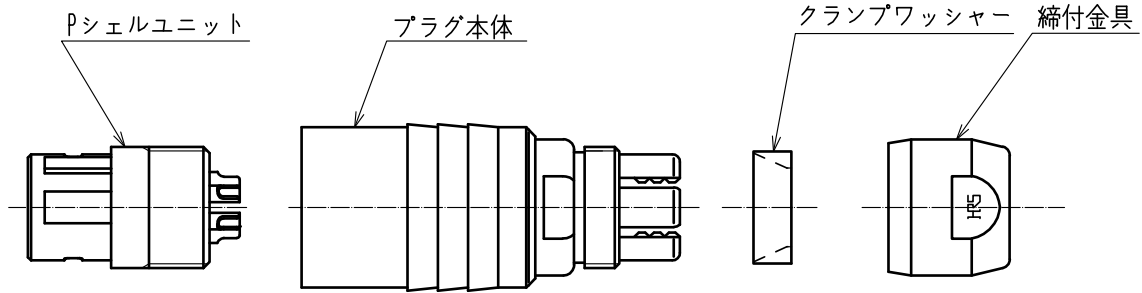
HR10 プラグ結線手順


略図（作業内容）

■完成状態図



■各パーツの名称

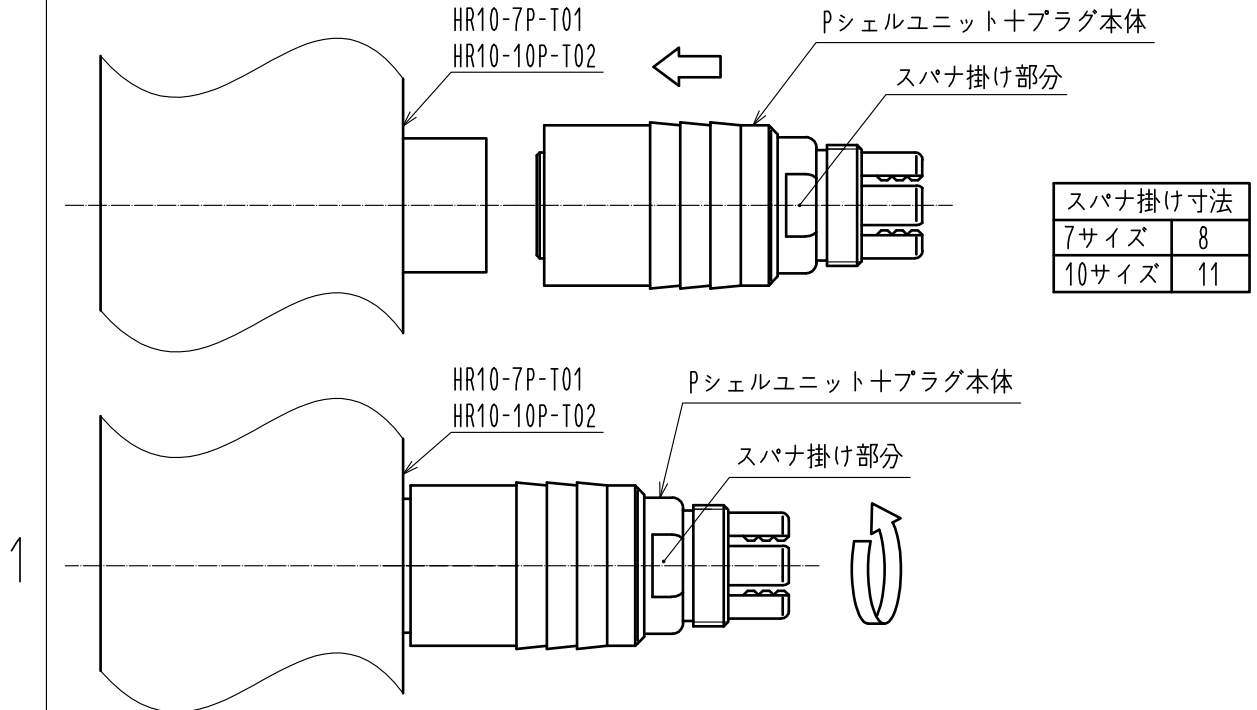


COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE	
3	DIS-C-00002980	TH. KAMEYA	HY. KOBAYASHI	20190228	
TITLE			 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
HR10結線手順書			APPROVED	SU. OBARA	20150114
			CHECKED	HY. KISHI	20150114
			CHARGED	HN. TANAKA	20150114
			WRITTEN	HN. TANAKA	20150114
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0355-00	3	1/6

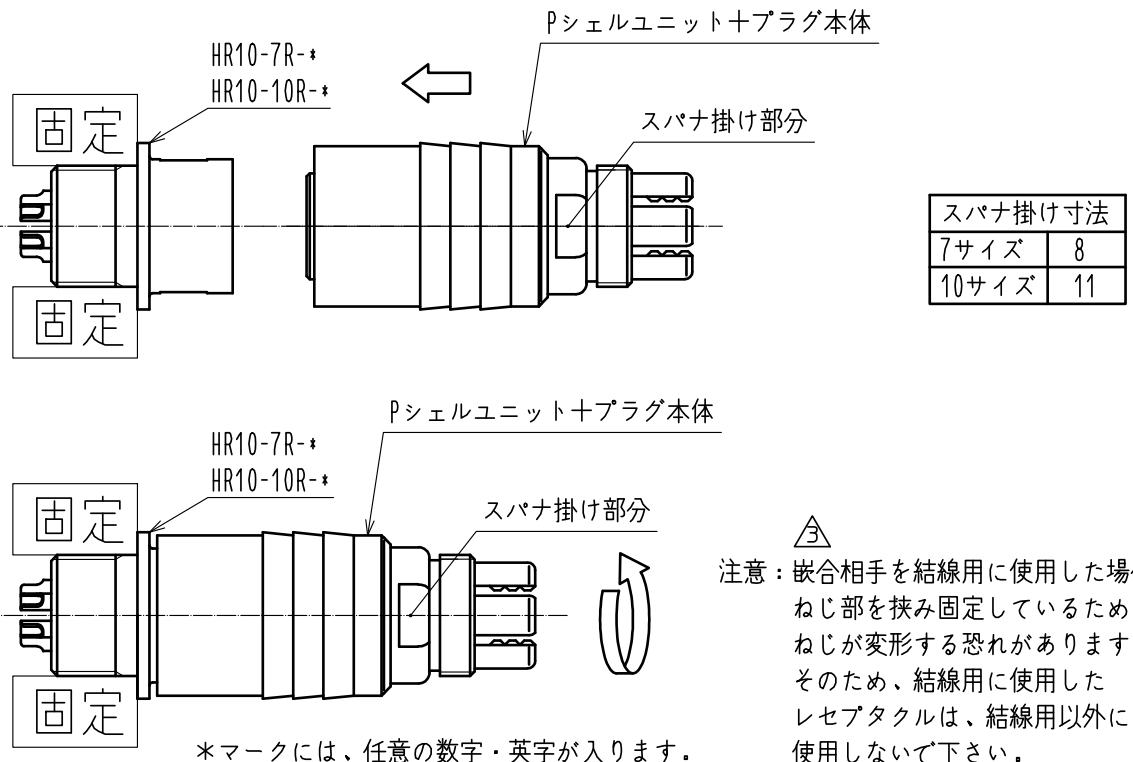
■コネクタ分解

Pシェルユニットから、プラグ本体を取り外す為には、
 結線治具：HR10-7P-T01(7サイズ用), HR10-10P-T01(10サイズ用)
 または、分解するプラグに嵌合するレセプタクルを固定して、
 スパナ掛け部分にスパナを掛けて、ねじ緩む方向に回して分解を行なってください。

・結線治具を用いた場合



・嵌合相手を用いた場合



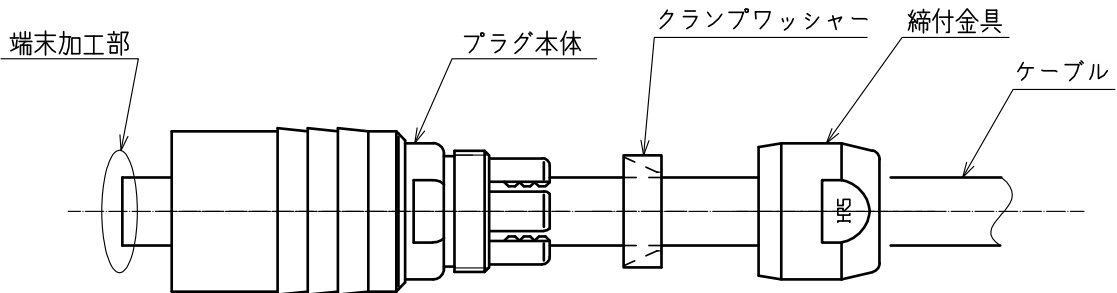
No.

略図（作業内容）

■結線準備

Pシェルユニットから、プラグ本体を外したら、端末加工を行う前に、コードブッシング、プラグ本体の順でケーブルを通す。
（端末加工を行ってしまうと、通り難くなります。）

2



■端末加工

端末加工部を表の通りに加工します。

また、ケーブルは、各サイズに適合した仕上がり外径にて導体公称断面積が
0.129mm²(AWG#26)以下のものを使用して下さい。

- 注意！：・ 端末加工の際、絶縁電線の被覆や导体部に傷がつかないようにしてください。
傷がつくと絶縁不良や導通不良、端子圧着部強度低下の原因となります。
・ ケーブルの構成によって性質が異なりますので、事前に御確認の上、御使用願います。

3

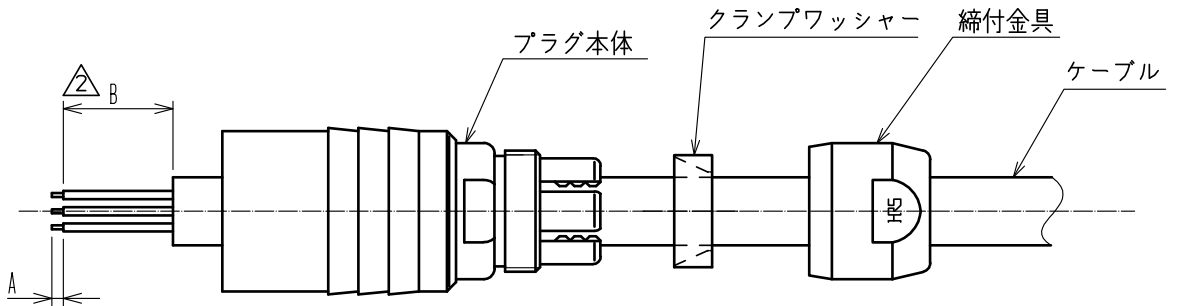


表1. ケーブル端末処理寸法

サイズ	A寸法	B寸法
7サイズ	2	5.5以下
10サイズ	2	7以下

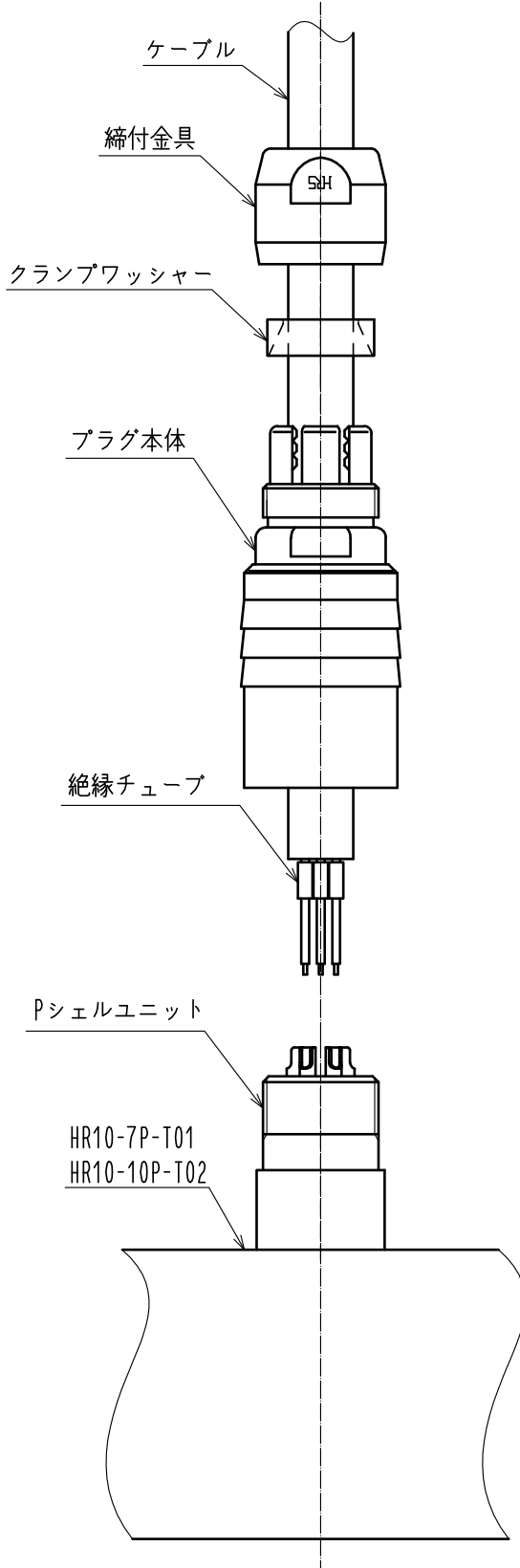
■ はんだ結線

Pシェルユニットを結線治具または、嵌合相手に接続した状態で、結線を行います。
端子はんだ付け部には、耐圧不良防止の為、絶縁チューブ等を被せることを推奨します。
尚チューブは、はんだ結線前のリード線に通しておくようお願い致します。

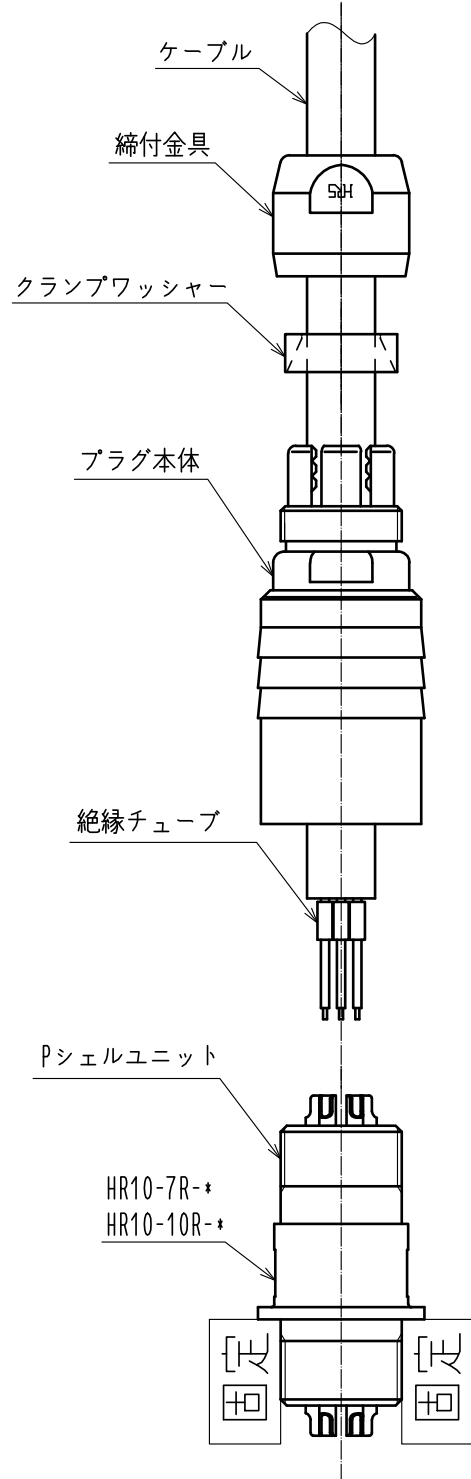
⚠ 注意 ⚠

熱収縮チューブを熱する際は、熱風がケーブルや絶縁ケースに当たらないよう、ご注意願います。
ケーブルや絶縁ケースに熱風が当たると、熱で変形や溶けが発生し、絶縁不良を引き起こす恐れがあります。

・ 結線治具を用いた場合



・ 嵌合相手を用いた場合



4

略図 (作業内容)

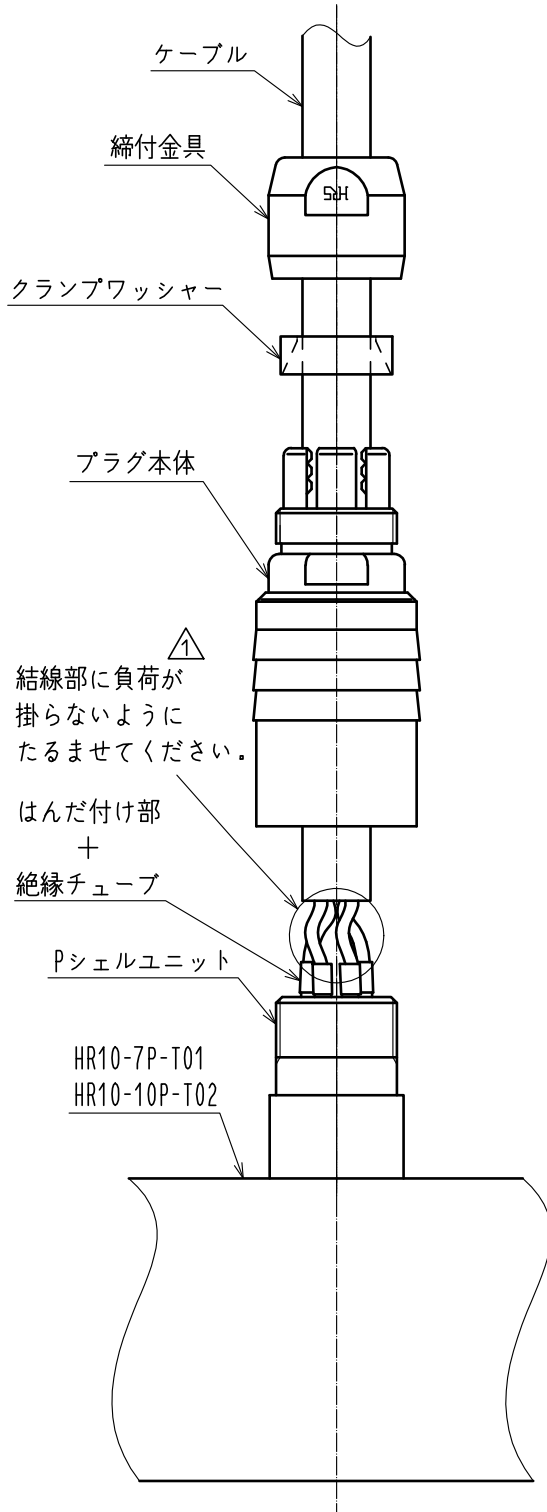
■コネクタ組立

はんだ結線が終わりましたら、結線治具または、嵌合相手にPシェルユニットを押し込み、プラグ本体を規定トルクで締め込みます。(表2に記載)
Pシェルユニットのねじ部に緩み防止用としてヘンケルジャパン(株)製 ロックタイト263又は同等品の塗布を推奨します。

⚠ 注意 ⚠

結線治具または、嵌合相手の固定は、コネクタを組立てるトルクでも動かないよう、確実に止めて下さい。
固定が十分でない、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、指定のトルクで締め付けができない恐れがあります。

・結線治具を用いた場合



・嵌合相手を用いた場合

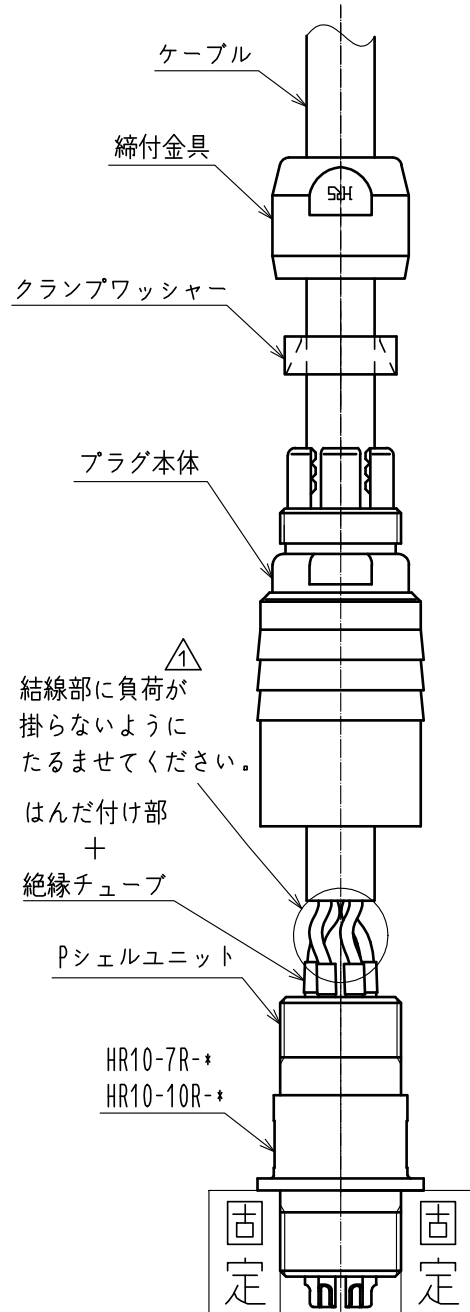


表2. プラグ本体締め付けトルク

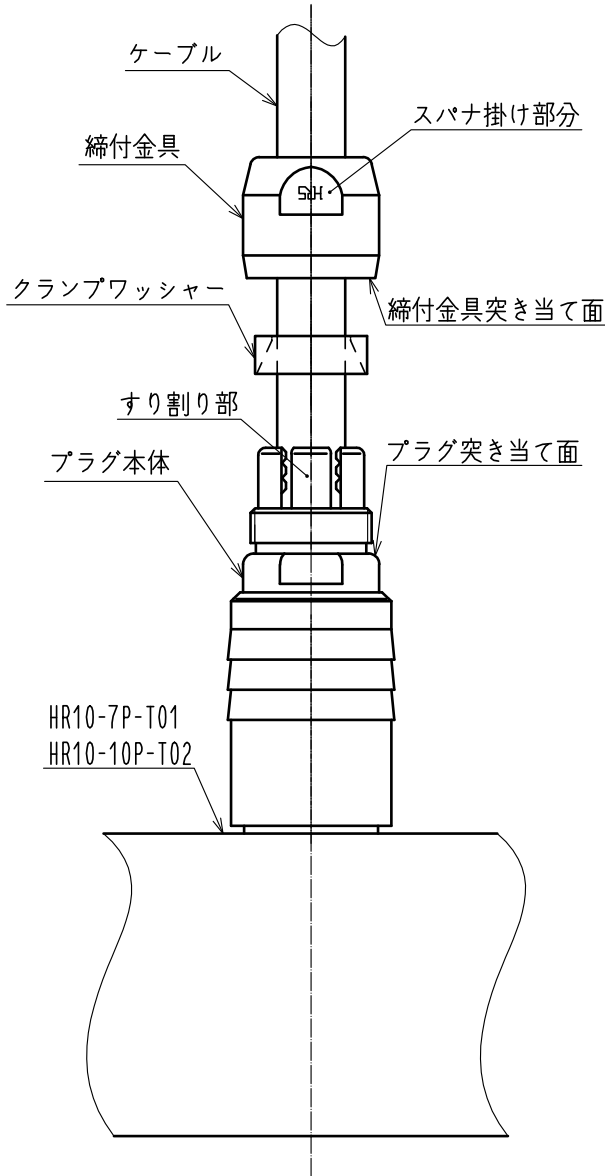
サイズ	締め付け力
7サイズ	1.5N・m
10サイズ	2N・m

6

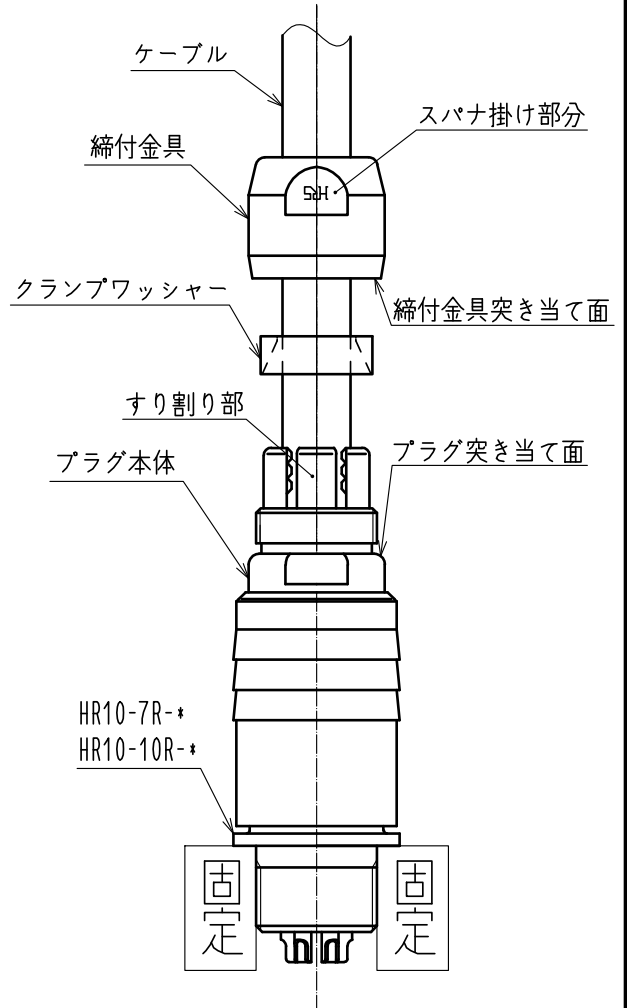
■コネクタ組立

Pシェルユニットをプラグ本体に締め込みましたら、プラグ本体のすり割り部にクランプワッシャーを被せた後、締付金具の突き当て面が、プラグ付き当て面に当るまで締めこみます。
止めビスの緩み防止用としてヘンケルジャパン(株)製ロックタイト263又は同等品の塗布を推奨します。

・結線治具を用いた場合



・嵌合相手を用いた場合



以上で、組立は完了となります。