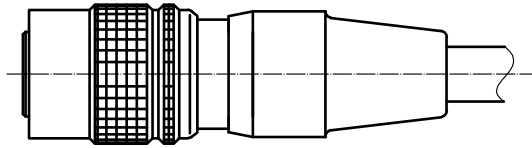


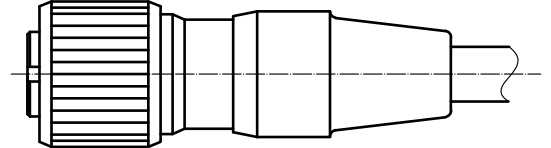
HR10A プラグ結線手順（防水タイプは除く）[△]

略図（作業内容）

[△] ■完成状態図

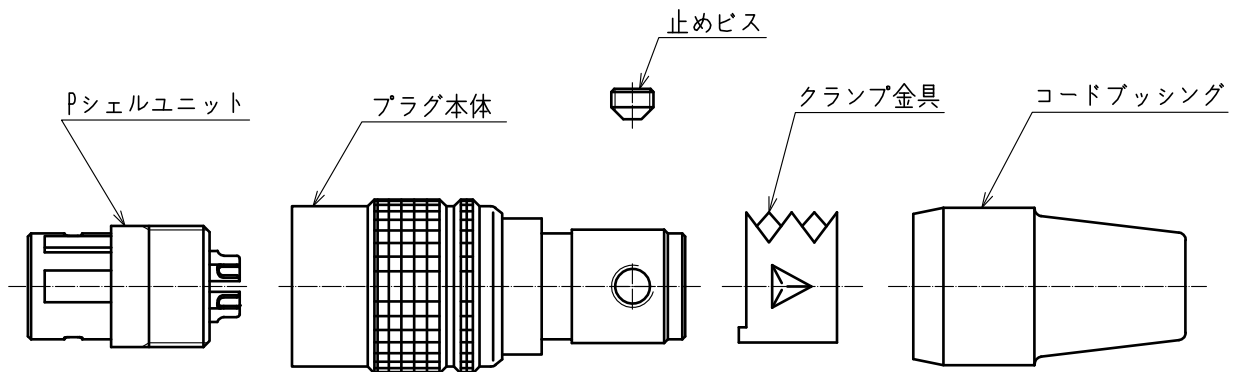


プッシュロックタイプ



ねじロックタイプ

■各パーツの名称



[△] 注意：ねじロックタイプは専用結線治具がないため、コネクタ分解は2頁、はんだ結線は4頁、コネクタ組立は6、7頁の「嵌合相手を用いた場合」を参照し作業を行なってください。

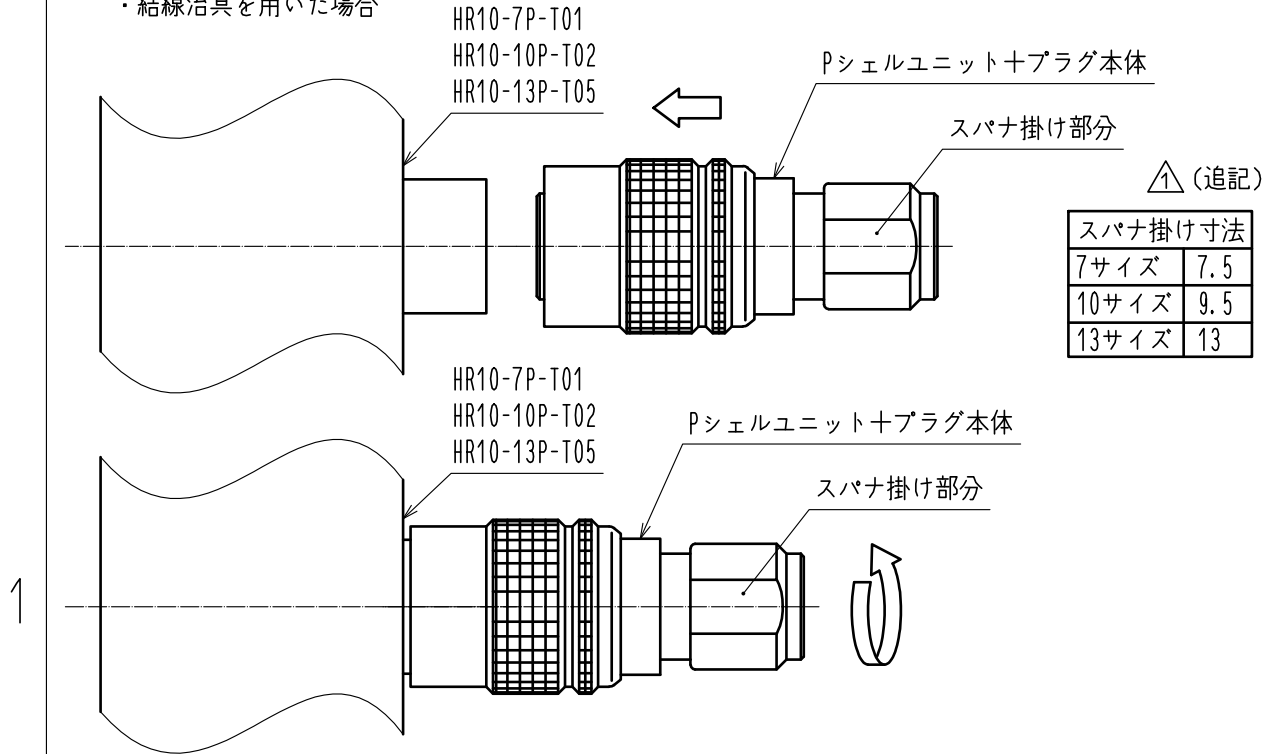
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE												
[△] 6	DIS-C-00007830	WR. AJIRO	HY. KOBAYASHI	20210803												
TITLE		<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <h3>HR10A 結線手順書</h3> </div> <div style="text-align: right;"> <p>HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</p> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr> <td>APPROVED</td> <td>EJ. KUNII</td> <td>20141218</td> </tr> <tr> <td>CHECKED</td> <td>HY. KISHI</td> <td>20141218</td> </tr> <tr> <td>CHARGED</td> <td>HN. TANAKA</td> <td>20141217</td> </tr> <tr> <td>WRITTEN</td> <td>HN. TANAKA</td> <td>20141217</td> </tr> </table> </div> </div>			APPROVED	EJ. KUNII	20141218	CHECKED	HY. KISHI	20141218	CHARGED	HN. TANAKA	20141217	WRITTEN	HN. TANAKA	20141217
APPROVED	EJ. KUNII				20141218											
CHECKED	HY. KISHI				20141218											
CHARGED	HN. TANAKA				20141217											
WRITTEN	HN. TANAKA	20141217														
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-C0354	[△] 1	7												

略図 (作業内容)

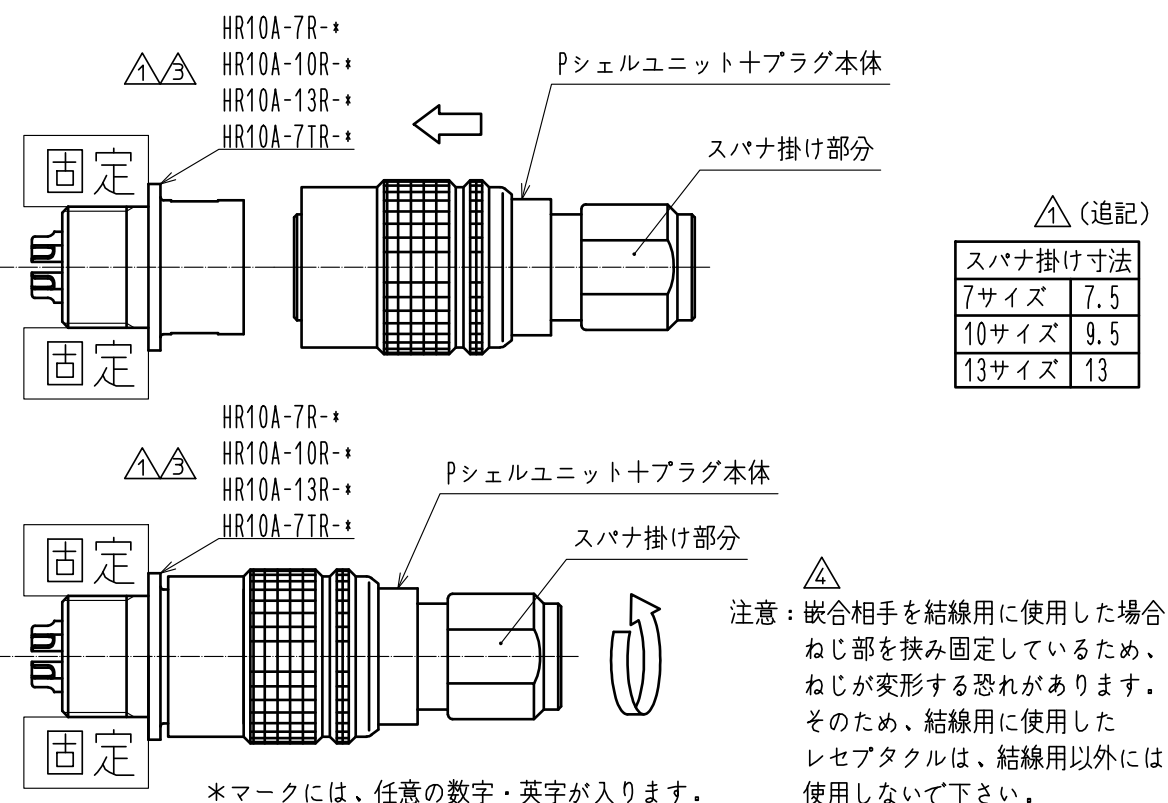
■コネクタ分解

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), HR10-13P-T05(13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



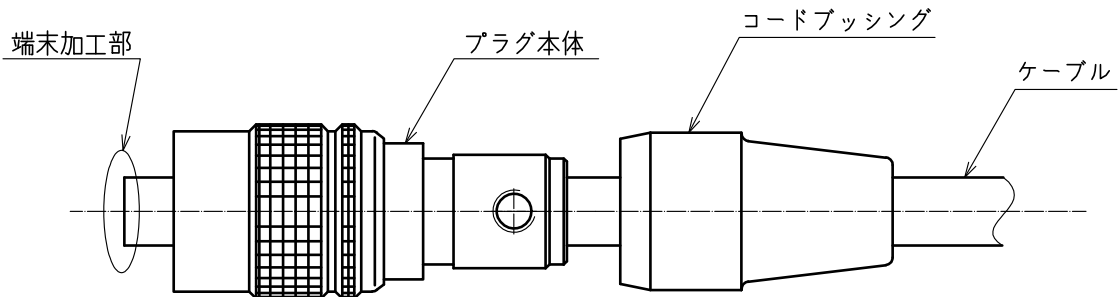
・嵌合相手を用いた場合



■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

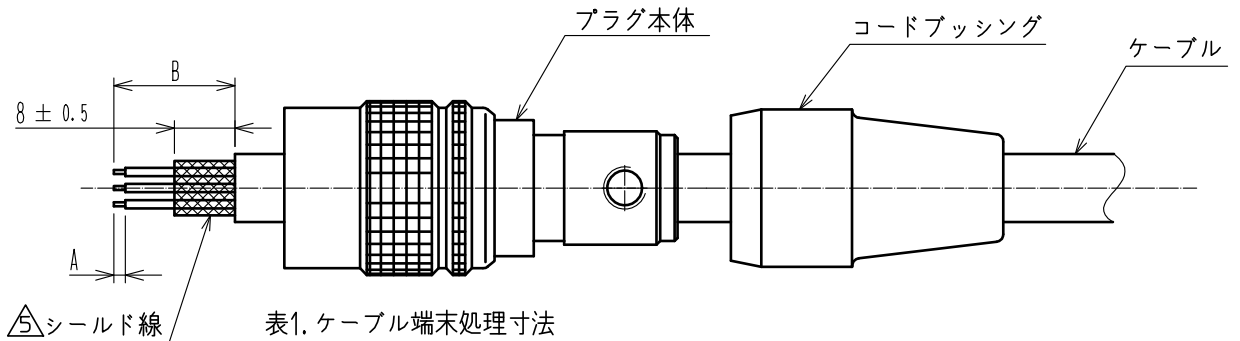


■端末加工

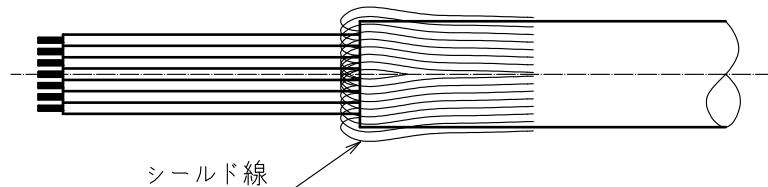
- ⚠ 端末加工部を表の通りに加工します。
また、ケーブルは、各サイズに適合した仕上がり外径にて導体公称断面積が
0.129mm² (AWG#26)以下のものを使用して下さい。

注意！：・端末加工の際、絶縁電線の被覆や導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



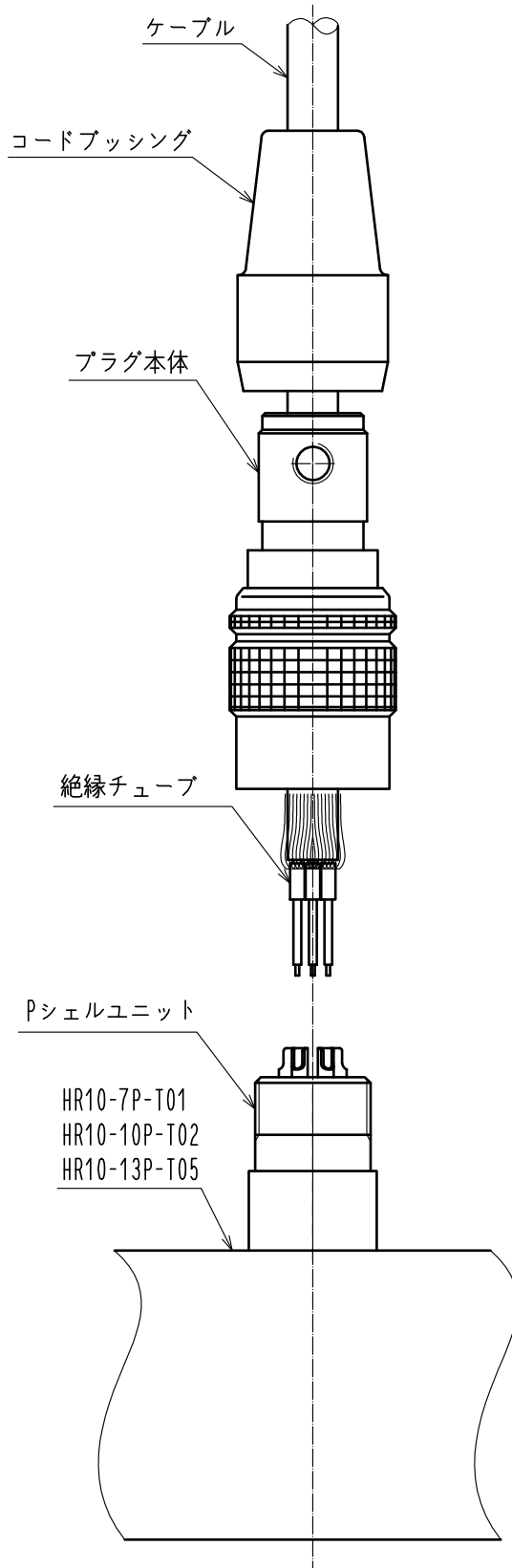
- ⚠ ◆シールド線の折り返しを行う。
注意！・編組シールドの場合、シールド線の折り返し時は編組をほぐし、真直ぐにして折り返してください。
網状のまま折り返しますと、クランプ金具カシメ時シールド線が断線し易くなります。



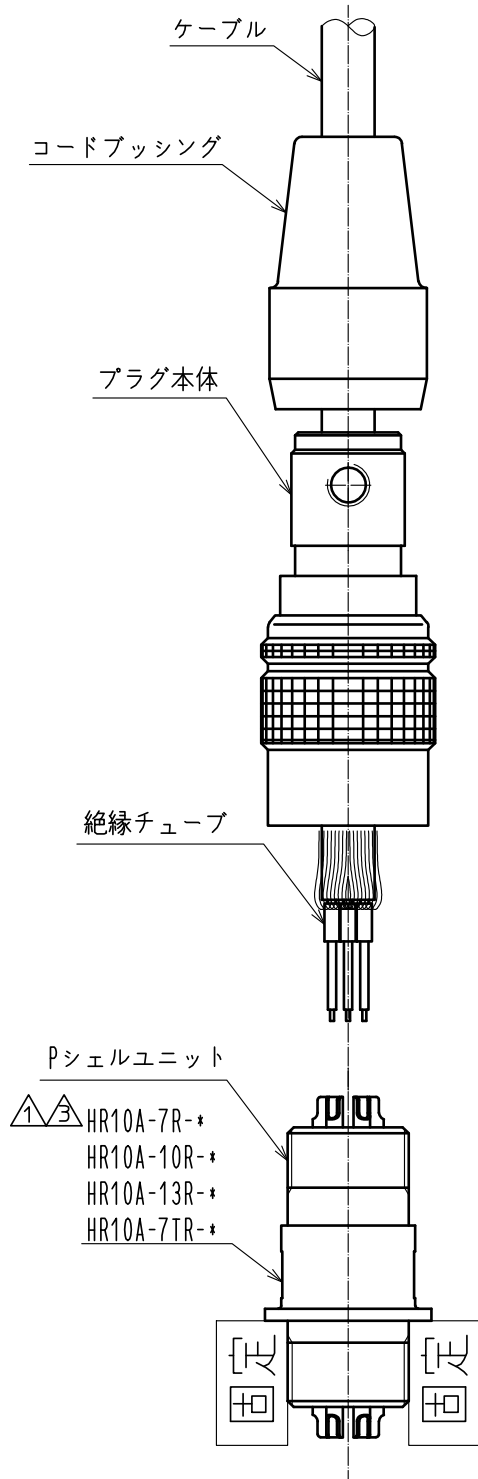
■はんだ結線

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。

・結線治具を用いた場合



・嵌合相手を用いた場合



略図 (作業内容)

■ クランプ金具の圧着

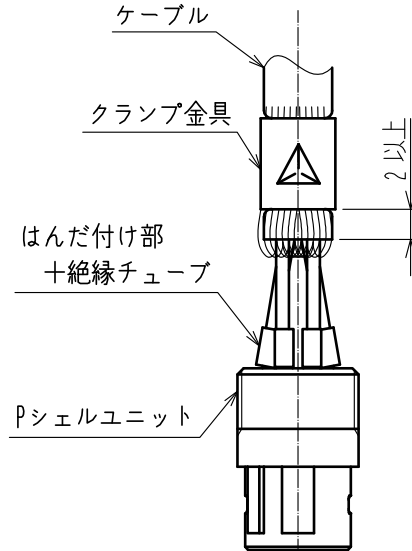
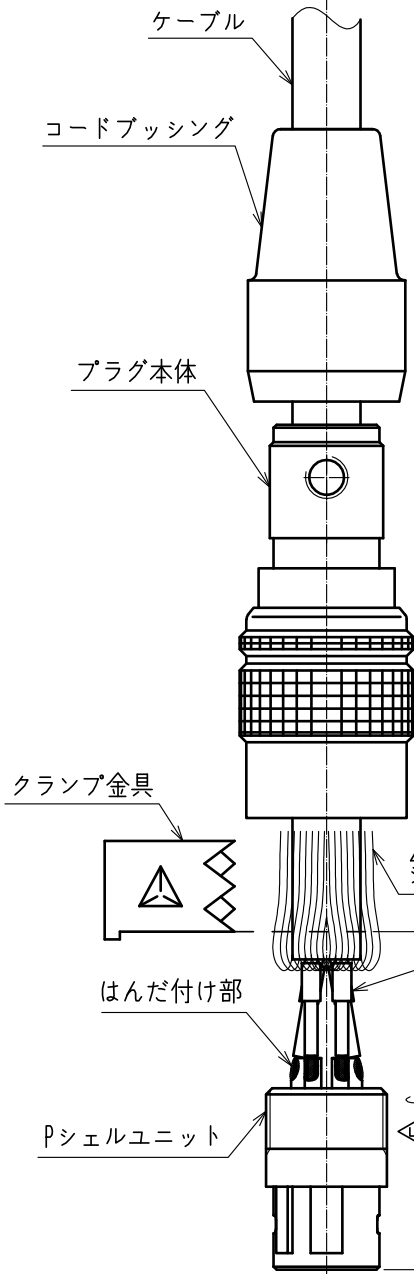
⚠ クランプ金具はケーブル圧着工具を用い下記の図の位置に示す位置に
合わせカシメ固定を行います。
適合ケーブル圧着工具: HR10A-TC-02 (CL150-0041-2)

⚠ 補足! ・ケーブルシース上に銅テープ等を一卷きしてからシールド線を折り返し、
クランプ金具をカシメると接触がより安定します。

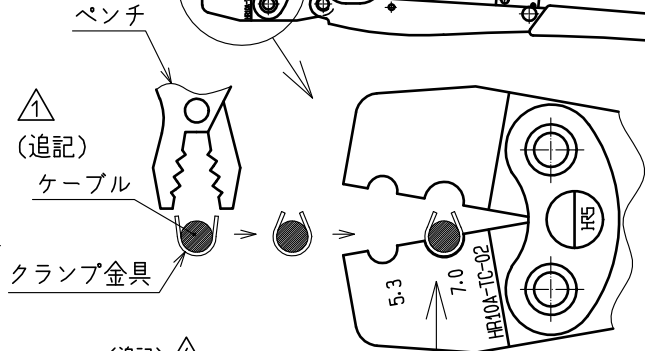
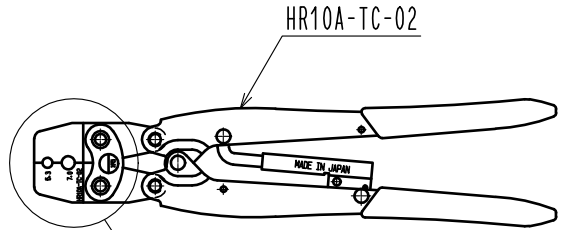
⚠ 注意

熱収縮チューブを熱する際は、熱風が絶縁電線や絶縁ケース
に当たらないよう、ご注意ください。
絶縁電線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。

5



クランプ金具をケーブルに抱きつかせ、クランプ金具の
バレル開口部をペンチ等で、すぼめさせて、圧着工具の
カシメ穴に誘われるようにして、圧着工具でカシメてください。



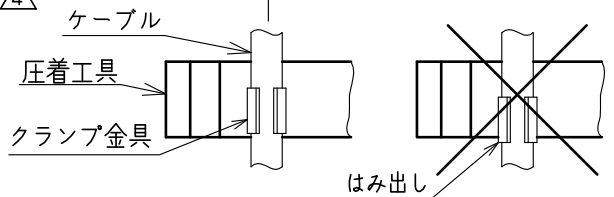
⚠ (追記)

サイズ	適合ケーブル	適合カシメ穴サイズ	C寸法
7サイズ	φ5	5.3	23
10サイズ	φ7	7	28.5
13サイズ	φ7	7	39

※サイズに対する適合ケーブル・適合カシメ穴サイズは、一例です。
詳細は、規格表、参考図の参照をお願い致します。

⚠ 注意

クランプ金具が圧着工具からはみ出さないよう、ご注意ください。
クランプ金具が圧着工具からはみ出した状態で加締めると、
コネクタに組込みできない場合や、性能を損なう恐れがあります。



■コネクタ組立

はんだ結線、クランプカシメが完了したら、結線治具または、嵌合相手にPシェルユニットを挿し込み、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、指定のトルクで締め付けができない恐れがあります。

6

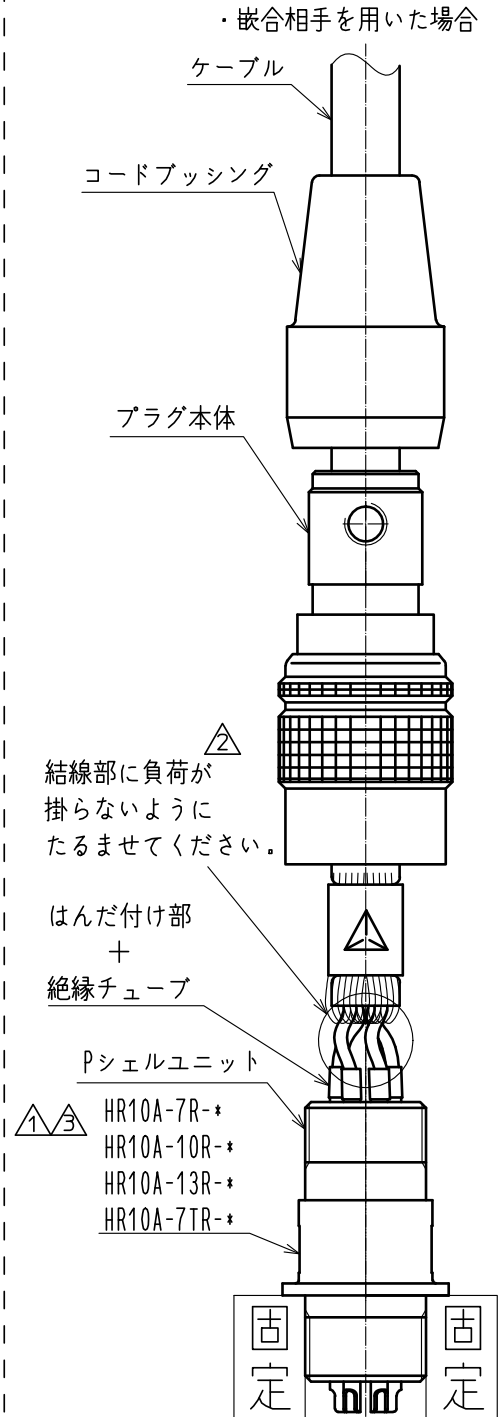
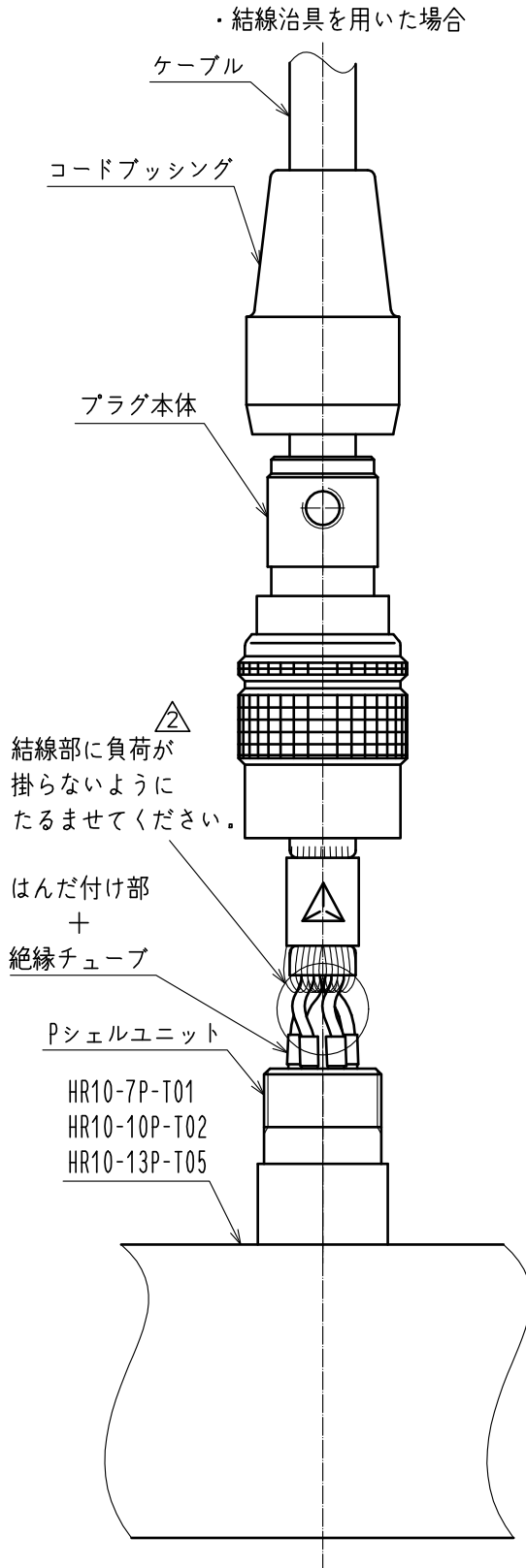


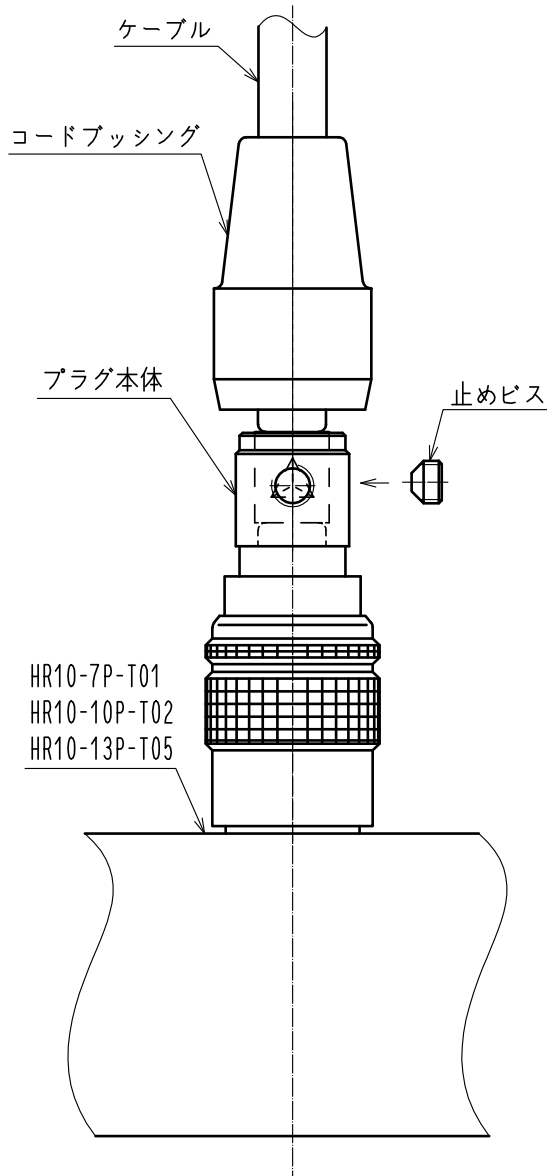
表2. プラグ本体締め付けトルク

サイズ	締め付け力
7サイズ	1.5N・m
10サイズ	2N・m
13サイズ	2N・m

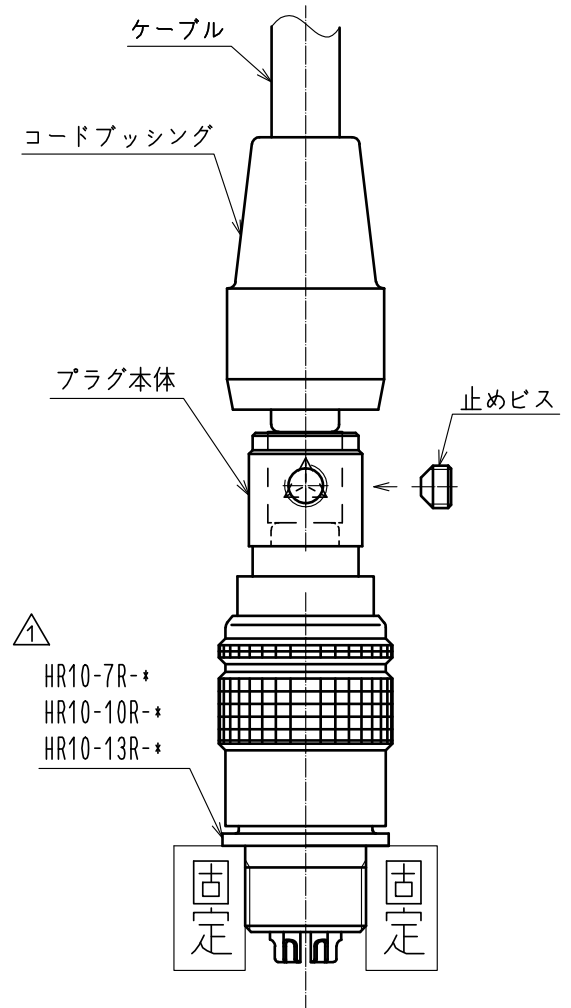
■コネクタ組立

Pシェルユニットをプラグ本体に締め込みましたら、クランプ金具の三角形の凹み部分を止めビスの穴に下図のように合わせ、止めビスを締め付けトルク $0.3\text{N}\cdot\text{m}$ で締め込んでください。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



止めビスを締めこんだ後、コードブッシングを被せます。
以上で、組立は完了となります。