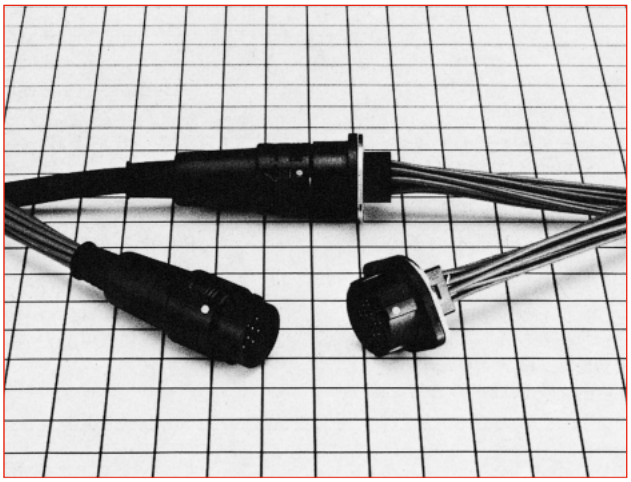
小型プラスチックプッシュプルロックコネクタ

RP17シリーズ



■特長

1. 優れた嵌合操作性

・挿入時は、プラグを押し込むだけで嵌合が完了します。
離脱時はスリーブを引くとロックが解除されます。
・プラグの嵌合の位置には、白色表示がされており、
嵌合時の位置を合わせやすくしています。
・独自の嵌合ガイドキーによりブラインド嵌合が可能
です。

2. 軽量、堅牢

外装は、強靭なガラス入りポリカーボネート樹脂を
使用しているので軽量かつ堅牢です。

3. 静電気対応タイプ

レセプタクル嵌合面の金属板により、信号ラインは
静電気から保護されています。

■製品規格

定　格	定格電流	端子番号1、3～10：2A（AWG#26以上の電線使用時） 端子番号2、11、12：5A（AWG#22以上の電線使用時）	使用温度範囲	-10～+60℃
	定格電圧	AC100V、DC140V	保存温度範囲	-10～+60℃

項　目	規　格	条　件
1.接触抵抗	15mΩ以下 （ディップタイプ20mΩ以下）	DC1Aで測定
2.絶縁抵抗	1000MΩ以上	DC500Vで測定
3.耐電圧	せん絡・絶縁破壊のないこと	AC1000Vを1分間
4.耐振性	10μs以上の電気的瞬断がないこと	10～55Hz/サイクル、振幅0.75mm、3方向、各2時間試験する。
5.衝撃	10μs以上の電気的瞬断がないこと	加速度490 m/s²、持続時間11ms、3方向、各3回試験する。
6.繰り返し動作	接触抵抗　20mΩ以下 （ディップタイプ25mΩ以下）	1000回
7.温度サイクル	絶縁抵抗　1000MΩ以上	-55℃：30分⇒常温：10～15分⇒85℃：30分⇒常温： 10～15分、計5サイクル放置する。
8.耐湿性	絶縁抵抗：10MΩ以上（高湿時） 100MΩ以上（乾燥時）	温度40℃、湿度90～95%、96時間放置する。

■材質・処理

項　目		材　質	処理	備　考
プラグ	外装、絶縁物	ポリカーボネート樹脂	————	UL94V-0
	クランプ	黄銅	————	————
	ブッシング	塩化ビニル樹脂	————	————
レセプタクル	外装、絶縁物	PBT樹脂、 ポリカーボネート樹脂	————	UL94V-0
		鋼	ニッケルめっき	
	雌端子	りん青銅	銀めっき	————
圧着雌端子	雌端子	りん青銅	銀めっき	————
圧着雄端子	雄端子	りん青銅	銀めっき	————

Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

■製品番号構成

製品番号から製品の仕様をご判断頂く際にご利用ください。

●コネクタ

RP17 A - 13 P A - 12 S C (01)
❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻ ❼ ❽ ❾

❶型名：RP17シリーズ	❻端子の極数：端子の数を表します。
❷タイプの区別 無印：標準タイプ A：静電気対策タイプ	❼端子の形状 S：雌端子 P：雄端子
❸シェルのサイズ：シェルサイズは、プラグの嵌合部分の外径を表します。	❽端子の結線方式： C：圧着結線方式 D：ストレート基板ディップ方式
❹シェルの種別 P：ストレートプラグ R：レセプタクル J：ジャック	❾その他の仕様：上記以外で仕様が変更になる場合に2桁の文字を付記します。
❺シェルの変形：コネクタの同じ形態で何種類にも及ぶときは、A,B,Cで区別します。	

●圧着端子

RP17 - SC - 2 1 2
❶ ❿ ⓫ ⓬ ⓭

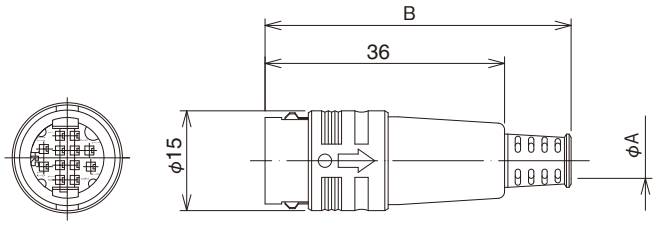
❶型名：RP17シリーズ	⓬バレルの形状 1：AWG#18～22用 2：AWG#24～30用
❿端子の種別： SC：圧着雌端子 PC：圧着雄端子	⓭めっきの区別 2：銀めっき
⓫端子の形状 1：バラ端子 2：リール端子	

Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

■プラグ（標準タイプ）



RP17-13P-12PC（71）



（形状は一例を示す）

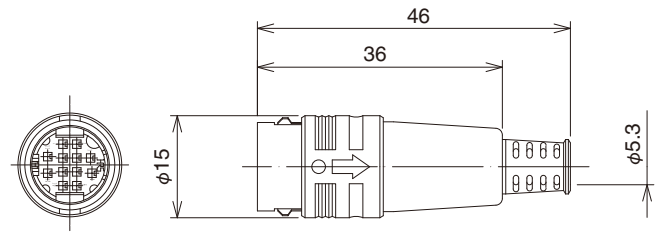
製品番号	HRS No.	φA	B
RP17-13P-12PC（71）	113-0501-0 71	5.3	46
RP17-13PA-12PC（71）	113-0512-7 71	6.1	51

（注）ケーブルの構造によりケーブルクランプ力、ケーブル回転力等が異なりますので、事前に確認の上ご使用ください。

■プラグ（静電気対策タイプ）



RP17A-13P-12PC（71）



製品番号	HRS No.
RP17A-13P-12PC（71）	113-0551-9-71

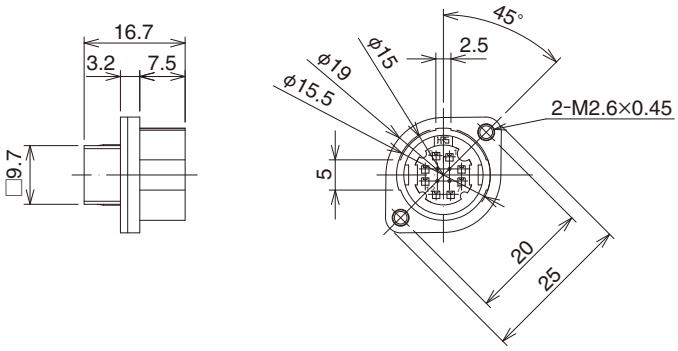
（注）ケーブルの構造によりケーブルクランプ力、ケーブル回転力等が異なりますので、事前に確認の上ご使用ください。

■レセプタクル（標準タイプ）

（圧着タイプ）



RP17-13R-12SC（71）



製品番号	HRS No.
RP17-13R-12SC（71）	113-0502-3 71

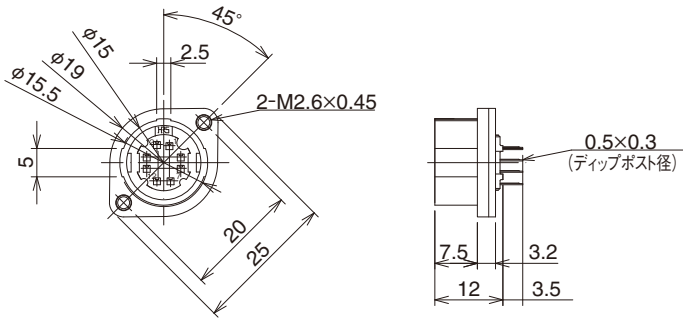
Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

■レセプタクル（標準タイプ）

（ディップタイプ）



RP17-13RA-12SD（71）



製品番号	HRS No.
RP17-13RA-12SD (71)	113-0511-4 71

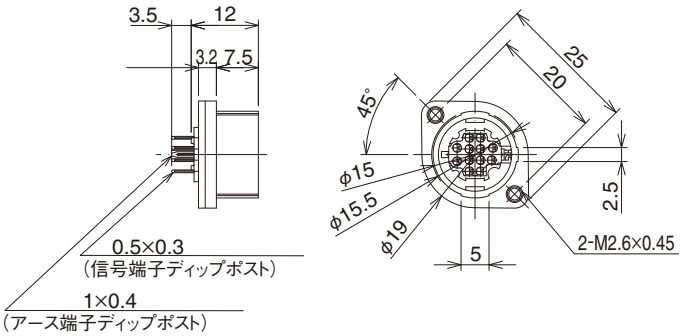
（備考）ディップポスト配列寸法は、5頁をご参照ください。

■レセプタクル（静電気対策タイプ）

（ディップタイプ）



RP17A-13RA-12SD（71）



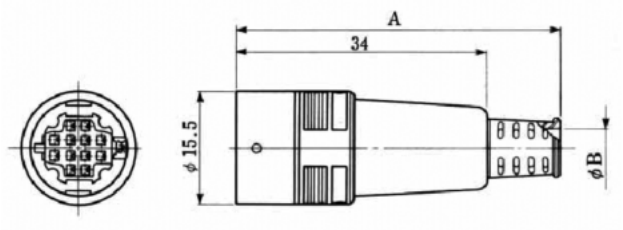
製品番号	HRS No.
RP17A-13RA-12SD (71)	113-0553-4-71

（備考）ディップポスト配列寸法は、5頁をご参照ください。

■ジャック（標準タイプ）



RP17-13J-12SC（71）



（形状は一例を示す）

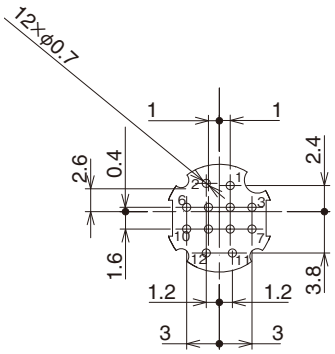
製品番号	HRS No.	A	φB
RP17-13J-12SC (71)	113-0515-5-71	44	5.3
RP17-13JA-12SC (71)	113-0516-8-71	49	6.1

（注）ケーブルの構造によりケーブルクランプ力、ケーブル回転力等が異なりますので、事前に確認の上ご使用ください。

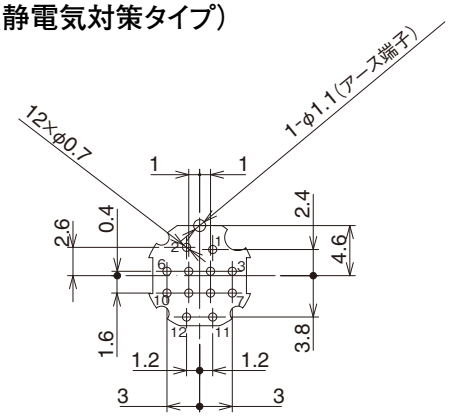
Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

◆レセプタクルディップポスト配列寸法（図は、レセプタクル嵌合面側から見た状態です。）

●（標準タイプ）



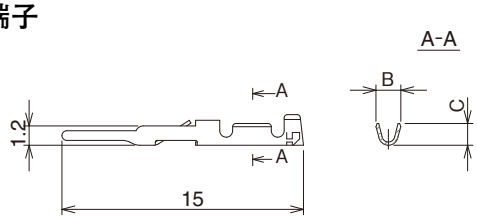
●（静電気対策タイプ）



（備考）基盤の配列寸法加工交差は、±0.05を推奨します。

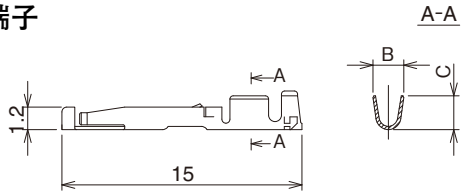
◆コンタクト

雄端子



種類	製品番号	HRS No.	B	C	適合電線
バラ端子	RP17-PC-112	113-0503-6	1.6	2.1	AWG#18～22
	RP17-PC-122	113-0504-9	1.2	1.35	AWG#24～30
連続端子	RP17-PC-212	113-0507-7	1.6	2.1	AWG#18～22
	RP17-PC-222	113-0508-0	1.2	1.35	AWG#24～30

雌端子



種類	製品番号	HRS No.	B	C	適合電線
バラ端子	RP17-SC-112	113-0505-1	1.6	2.1	AWG#18～22
	RP17-SC-122	113-0506-4	1.2	1.35	AWG#24～30
連続端子	RP17-SC-212	113-0509-2	1.6	2.1	AWG#18～22
	RP17-SC-222	113-0510-1	1.2	1.35	AWG#24～30

◆適用工具

種類	項目	製品番号	HRS No.	適合端子	適合電線
手動	手動圧着工具	RP17-TC-11	150-0043-8	RP17-PC-112、RP17-SC-112	AWG#18～22
		RP17-TC-12	150-0044-0	RP17-PC-122、RP17-SC-122	AWG#24～30
自動	自動圧着機本体	CM-105C	901-0001-0	————	————
	アプリケータ	AP105-RP17-1	901-2036-9	RP17-PC-212、RP17-SC-212	AWG#18～22
		AP105-RP17-2	901-2026-5	RP17-PC-222、RP17-SC-222	AWG#24～30
ケーブルクランプ工具		RP17-TC-01	150-0042-5	————	————
引抜工具		RP6-SC-TP	150-0039-0	————	————



ケーブルクランプ工具
（ハンドル部形状は一例を示す。）



引抜工具



手動圧着工具

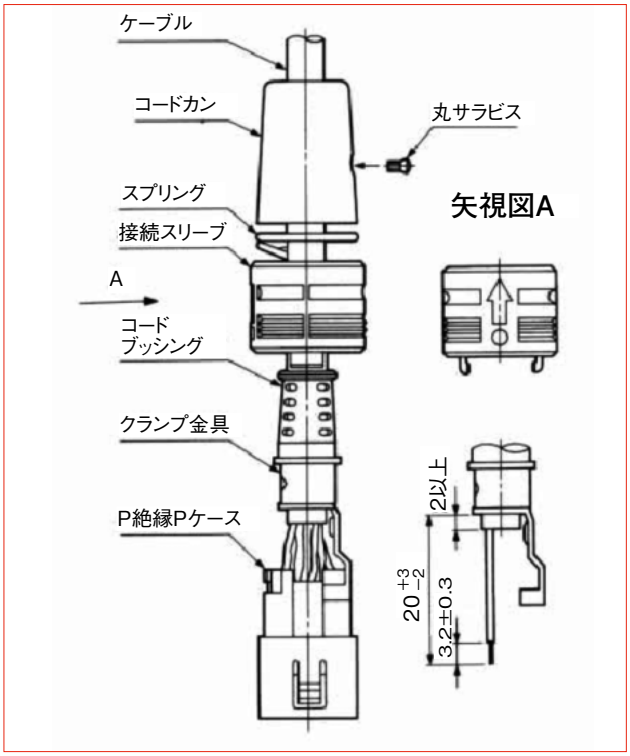


自動圧着機CM-105C型

Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

◆結線作業要領

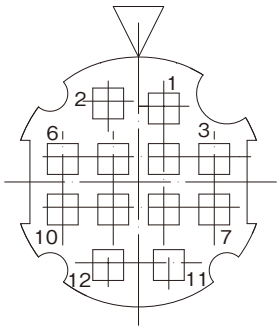
●プラグ



○作業手順

1. 端末処理したケーブルへ先にコードカン、スプリング、接続スリーブ、コードブッシングの順に通しておき、端子を圧着結線します。
2. 次に、圧着された端子をP絶縁Pケースの端子穴に組みます。この時、圧着端子がP絶縁Pケースの端子穴へ確実に引っかかっていることを､ケーブルを軽くひっぱり確認してください。
3. 次に、コードブッシングにクランプ金具をはめ込み、P絶縁Pケースへ組み込んだ後、適用工具 (RP17-TC-01) にてクランプ金具の圧着を行います。
4. さらに、接続スリーブ、スプリング、コードカンの順にP絶縁Pケースへ組み込み、コードカンのビス穴とクランプ金具のビス穴を一致させ、丸サラビスにて0.15～0.2N・mのトルクで締付けを行います。
   尚、緩み防止として丸サラビスのねじ部にヘンケルジャパン(株)製、ロックタイト243または、相当品の塗布をお願いします。
5. 上記の組み込み作業が完了した後、接続スリーブが正常に動作することを確認してください。

◆端子配列

端　子　配　列	

(備考)1.図はレセプタクルの嵌合面側（プラグの結線部側）から見た場合を表わします。

◆コネクタ使用上の注意

本シリーズは銀めっき端子を採用しております。銀は硫化性のガスに反応しやすく､下記のような特殊環境下でのご使用では変色を起こす場合があります。

・粉塵、ほこりの多い場所。
・二酸化硫黄ガス、硫化水素ガス、二酸化窒素ガス等の濃度が高い地域・場所。(自動車や工場の排気等)
・暖房器具の近くや寒暖差の大きな環境および湿度の高い場所。
・ゴム製品、ゴム系接着剤の近く。

なお、変色は端子表面のみで、接触により表面がワイピングされることで電気的接続には影響を及ぼしません。

また、保管については弊社梱包状態、あるいはそれに準ずる密閉した梱包状態で、次の環境下で保管してください。

・温度：−10～＋60℃、湿度：85%以下。(温度変化が少ない常温・常湿度の環境を推奨します)
・弊社納入後６ヶ月以内にご使用頂きます様お願いします。
(保管期間を過ぎた製品は、はんだ付け性に問題がないことを確認の上ご使用願います)

製品の白色表示は、アルコールなどの溶剤により剥がれることがありますのでご注意ください。

ヒロセ電機株式会社　営業本部　神奈川県横浜市都筑区中川中央2丁目6番3号
https://www.hirose.com/

Feb.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

このカタログの内容は2022年3月現在のものです。尚、改良等により、予告なく内容変更をする場合もありますのでご了承ください。