

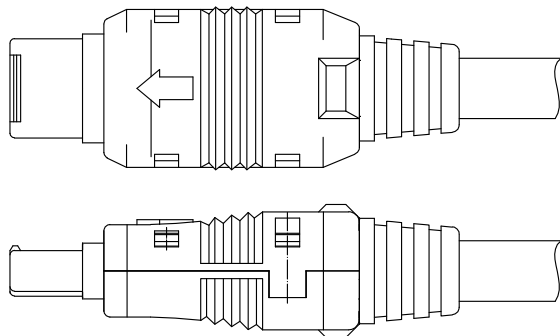
RP34L プラグ結線手順

略 図 (作 業 内 容)

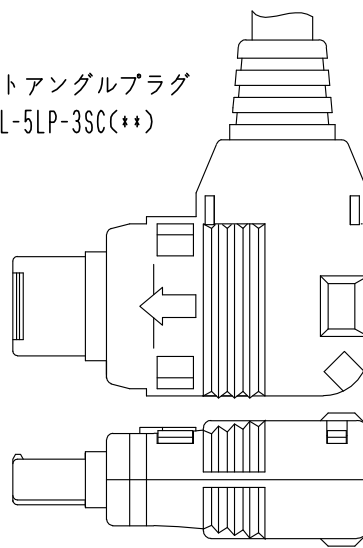
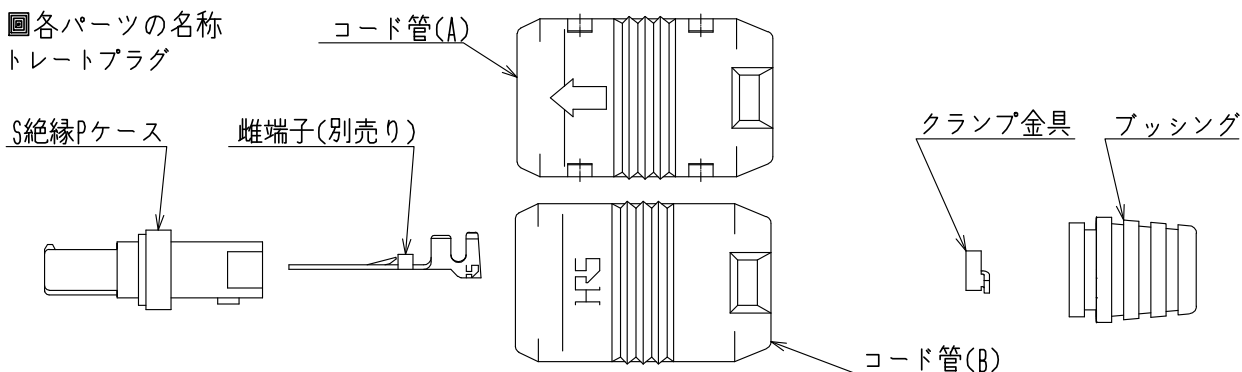
■完成状態図

ストレートプラグ
RP34L-5PA-3SC(**)

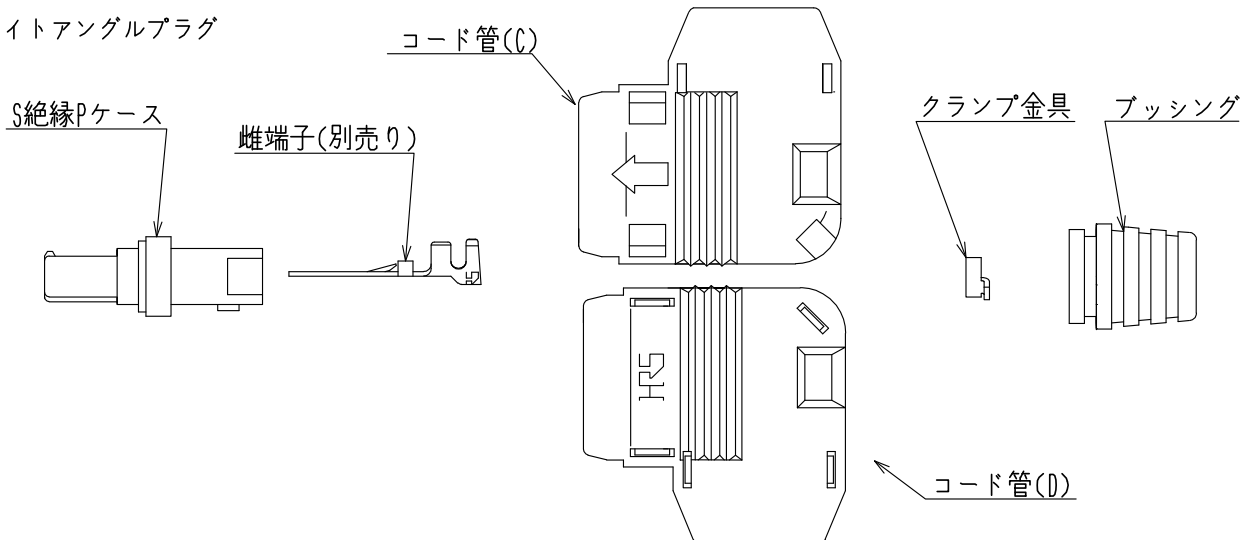
※ **には任意の数字が入ります。



ライトアングルプラグ
RP34L-5LP-3SC(**)

■各パーツの名称
ストレートプラグ

ライトアングルプラグ



	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△					
TITLE RP34L プラグ ハーネス手順書			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	TP. KOMATSU	20201130
			CHECKED	HY. KOBAYASHI	20201130
			CHARGED	TY. SUZUKI	20201130
			WRITTEN	TY. SUZUKI	20201130
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0470-00		△ 1/9

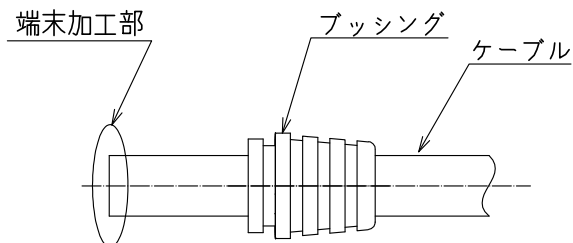
No.

略 図 (作 業 内 容)

1

■結線準備

ケーブル端末加工を行う前に、下図の向きでブッシングをケーブルに通します。
 端末加工を行った後だと、ブッシングが通し難くなります。



2

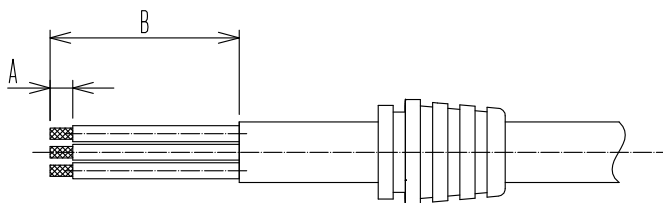
■端末加工

端末加工部を表1の通り加工して下さい。

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下さい。
 傷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。

表1 ストリップ寸法

	A寸法	B寸法
RP34L-5PA-3SC(**)	2 $^{+0.5}_{0}$ mm	8 ± 0.2 mm
RP34L-5LP-3SC(**)	2 $^{+0.5}_{0}$ mm	13.7 ± 0.2 mm



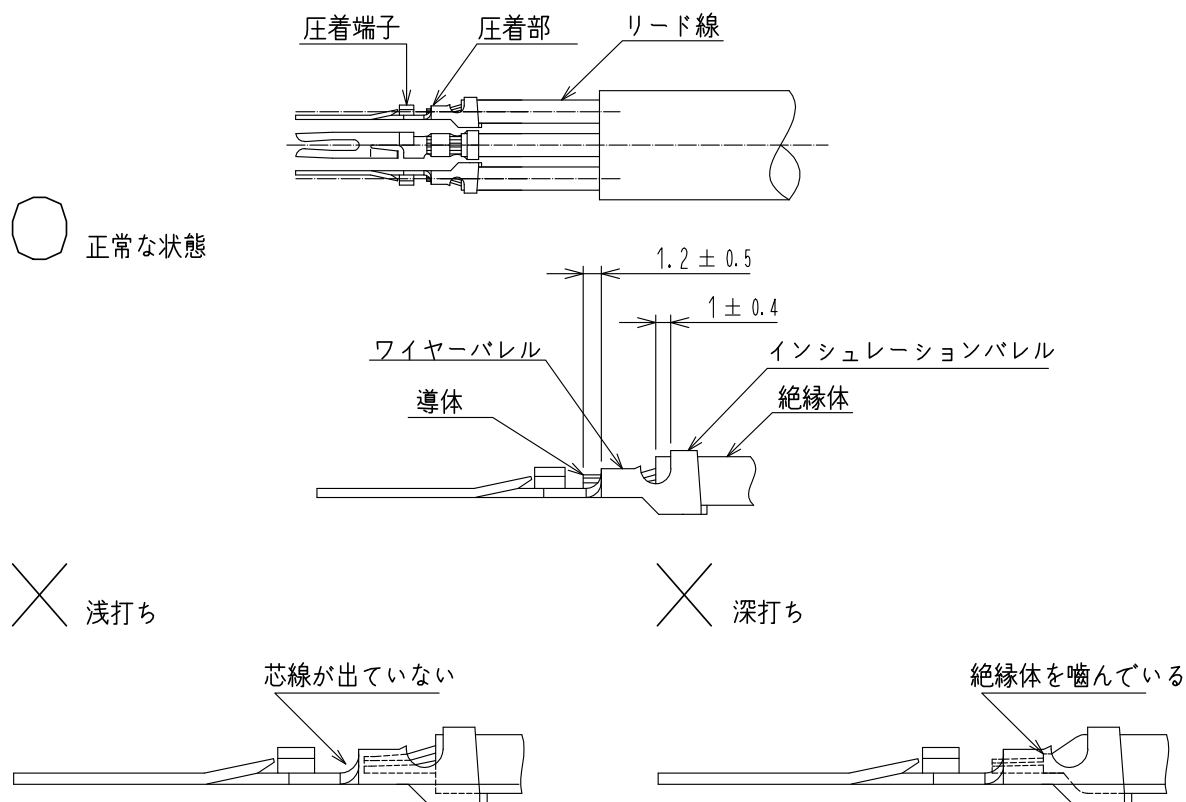
略 図 (作 業 内 容)

■圧着結線(ストレート、ライトアングル共通事項)

適合圧着端子を適用工具を用いて、下記の図のようにリード線部分へ圧着します。
使用する工具と圧着端子は下表を参照願います。

- 注1 浅打ち、深打ちは不導通等の不具合の原因となるため、浅打ち、深打ちの無いようにしてください。
- 注2 手動圧着工具で圧着する場合、圧着は最後まで確実に行ってください。
圧着が確実に行われていないと、電氣的接続に問題が生じる恐れがあります。

種 類	適用圧着工具		適合圧着端子	
	製品名	HRS No.	製品名	HRS No.
手動圧着工具	HT-102/RP34L-SC1-212	CL150-0210-8	RP34L-SC1-112<01>	CL113-5179-7-01
自動圧着機本体	CM-105C	CL901-0001-0	RP34L-SC1-212<01>	CL113-5151-8-01
アプリケーション	AP105-RP34L-SC1-212	CL901-2043-4		



※クリンプハイト等の条件や基準は、圧着条件表、圧着品質基準書(ATAD-C0378)をご参照下さい。

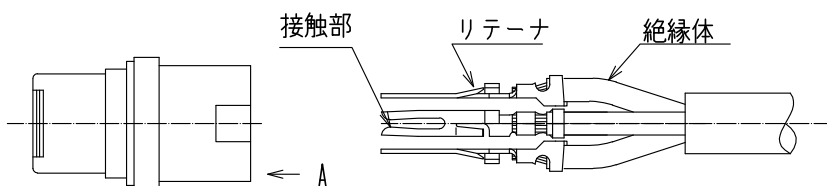
略 図 (作 業 内 容)

■端子組込(ストレート、ライトアングル共通事項)

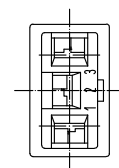
圧着した端子をS絶縁Pケースに挿入します。

(1)端子を挿入しやすくするため、リテーナが下図に示す向きに向くようにケーブルの絶縁体をよじってください。

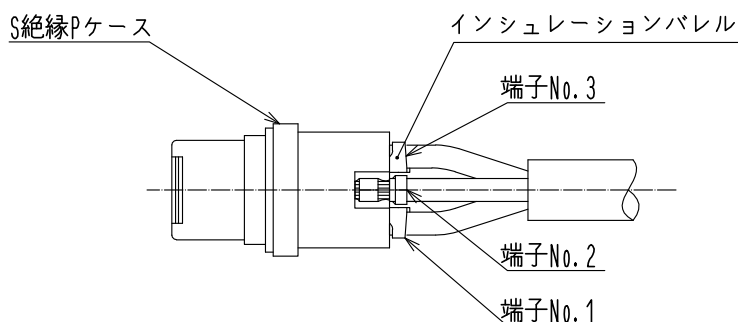
注 絶縁体をよじるときは端子を変形させないでください。
(端子の接触部、リテーナをつかまないでください。)



A 矢視図

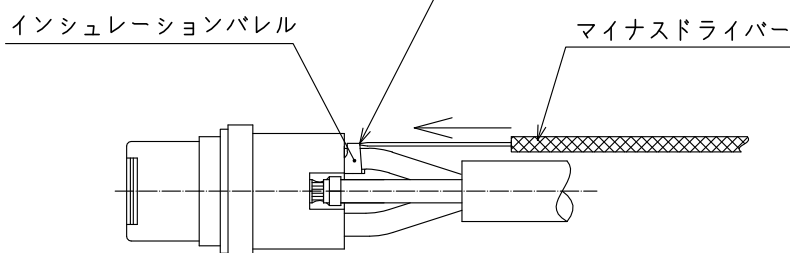


(2)インシュレーションバレルがS絶縁Pケースの端よりはみ出るくらいまで端子3本をS絶縁Pケースに仮挿入します。



(3)幅1.5mm以下のマイナスドライバーなどを用いて、「パチン」という感触を確認しながら端子のインシュレーションバレル端面を押しして挿入します。

「パチン」という感触があるまで押し込む。

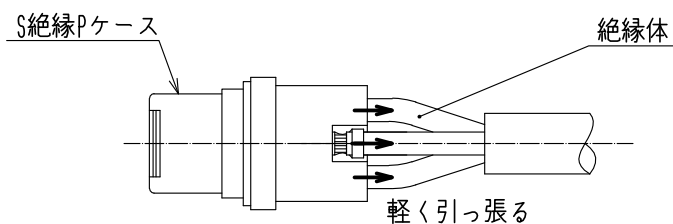


注 端子を挿入する際は、端子を変形させないようご注意ください。
端子が変形すると、接触不良や端子抜けを引き起こす恐れがあります。

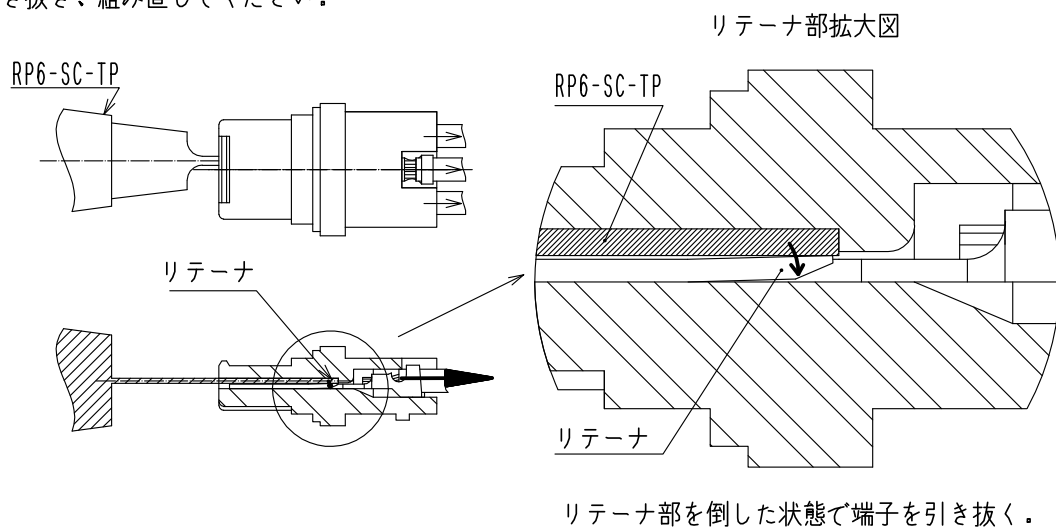
略 図 (作 業 内 容)

4

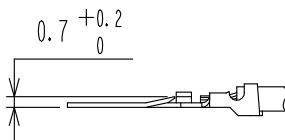
(4)端子挿入後、ケーブルの絶縁体部分を軽く引っ張り、端子のリテーナが絶縁ケースに引っ掛かっていることを確認してください。(ケーブル引張固定力の規格値は20N以上となりますので、それ以上の力を加えないでください。)



誤配線が生じた場合などは、引抜工具(RP6-SC-TP)を嵌合面から挿入し、端子を結線側より引き抜き、組み直してください。



注 端子、S絶縁Pケースの再挿入は1回までとします。S絶縁Pケースから取り出した端子を再利用するときはランスの高さを下図通りに修正してください。



略 図 (作 業 内 容)

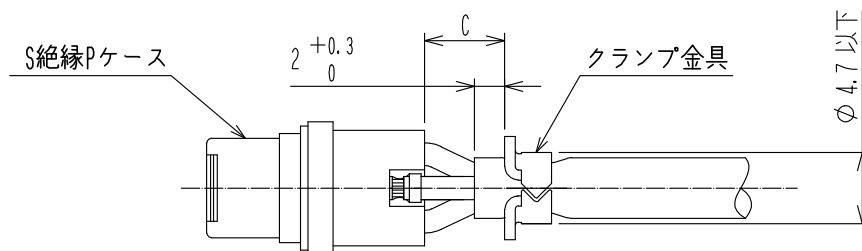
5

適合圧着工具を用いて、下図の位置でケーブルにクランプ金具を圧着する。

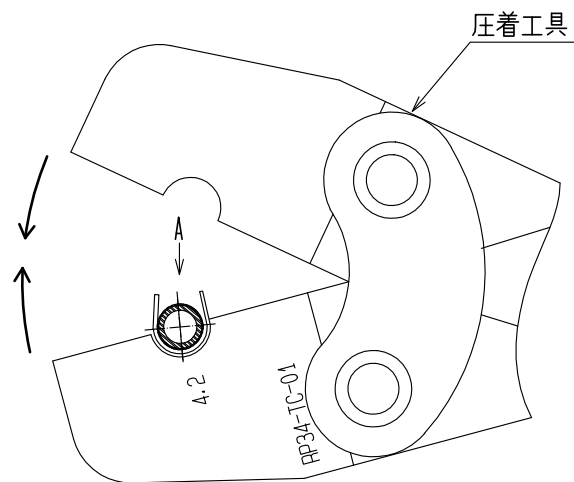
製品名	HRS No.
RP34-TC-01	CL150-0074-1

クランプ金具圧着位置

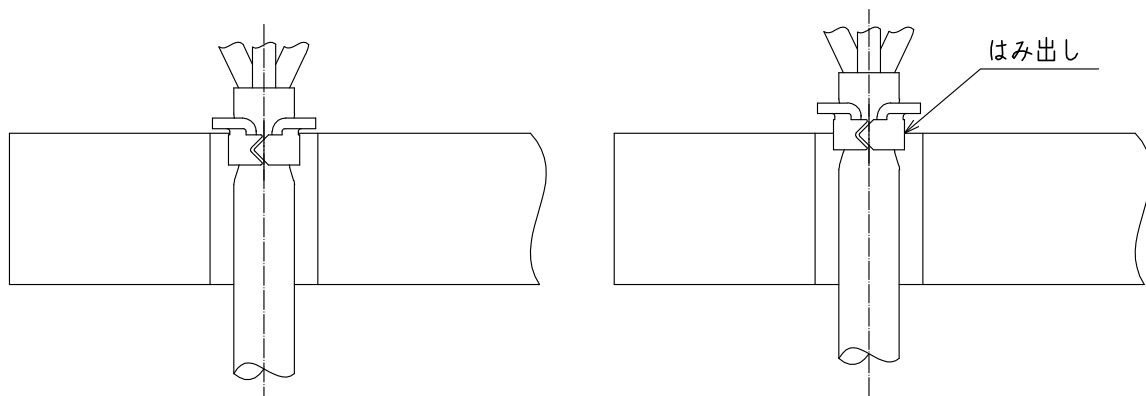
製品名	C寸法
RP34L-5PA-3SC(**)	5.3 $^{+0.3}_0$ mm
RP34L-5LP-3SC(**)	11 $^{+0.3}_0$ mm



注 圧着の際、クランプ金具が工具からはみ出さないようご注意ください。
工具からはみ出した状態で加締めると、コネクタに組み込みできないことや、性能を損なう恐れがあります。



A矢視図

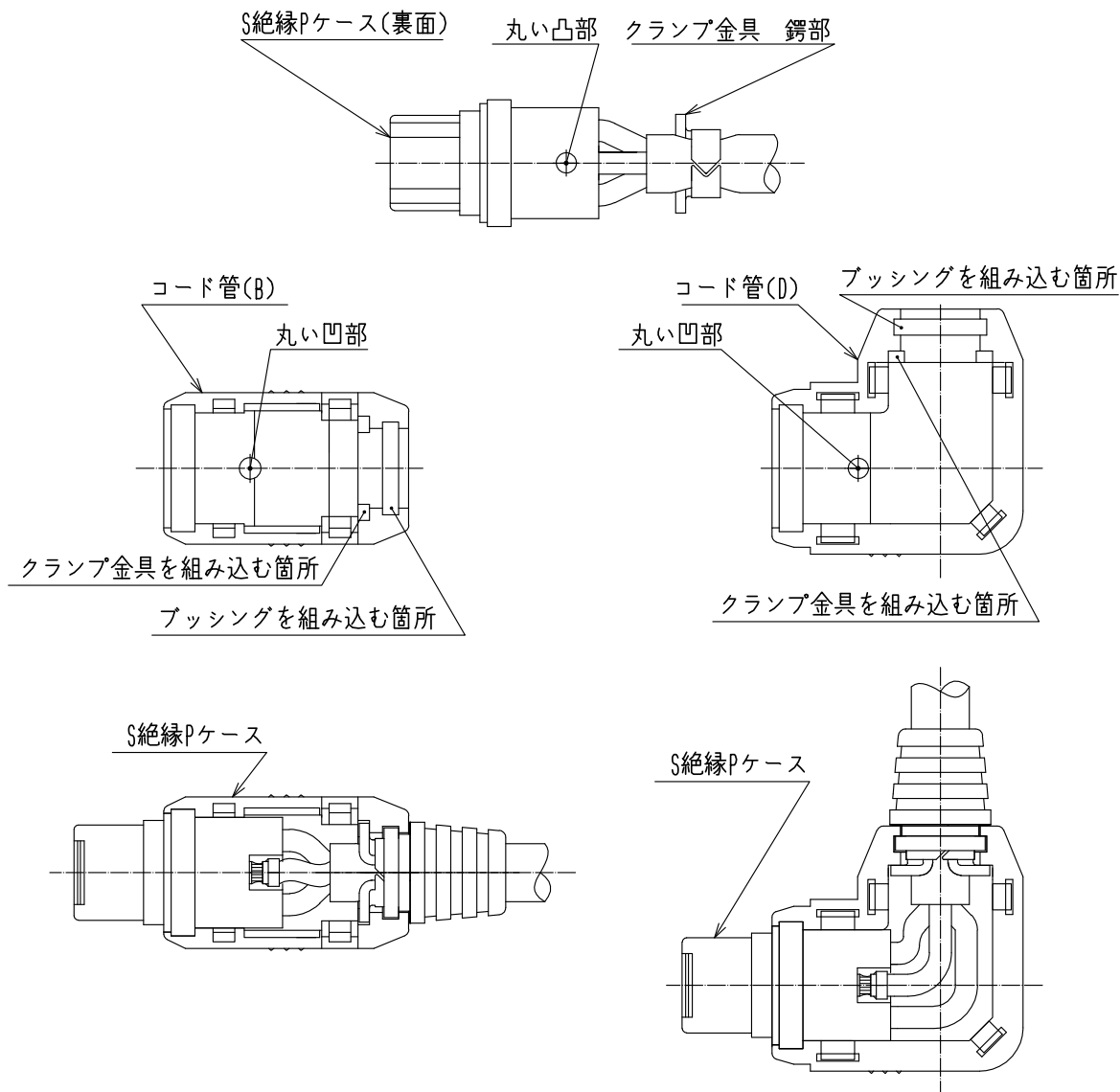


略 図 (作 業 内 容)

6

■S絶縁Pケースをコード管に組み込む

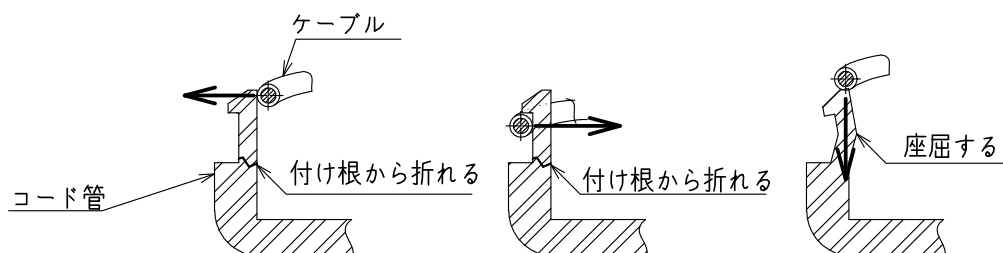
(1)コード管(B)またはコード管(D)(HRSマークがあるコード管)に設けてある丸い凹部に絶縁ケースの丸い凸部を合わせて組込みます。次にクランプ金具の鏝部をコード管(B)またはコード管(D)の凹部にはめ込み、プッシングをコード管(B)またはコード管(D)に引っ掛けるように組み込んで下さい。



注 ケーブルを入れるときは爪部を押し潰したり、引っ掛けないように行ってください。
押し潰したり引っ掛けたりすると、爪部が根元から折れたり座屈してしまいます。

S絶縁Pケース組込時 コード管爪の破損例

ケーブルが内側から爪に当たる ケーブルを引っ掛けてしまう ケーブルで爪部を押し潰す

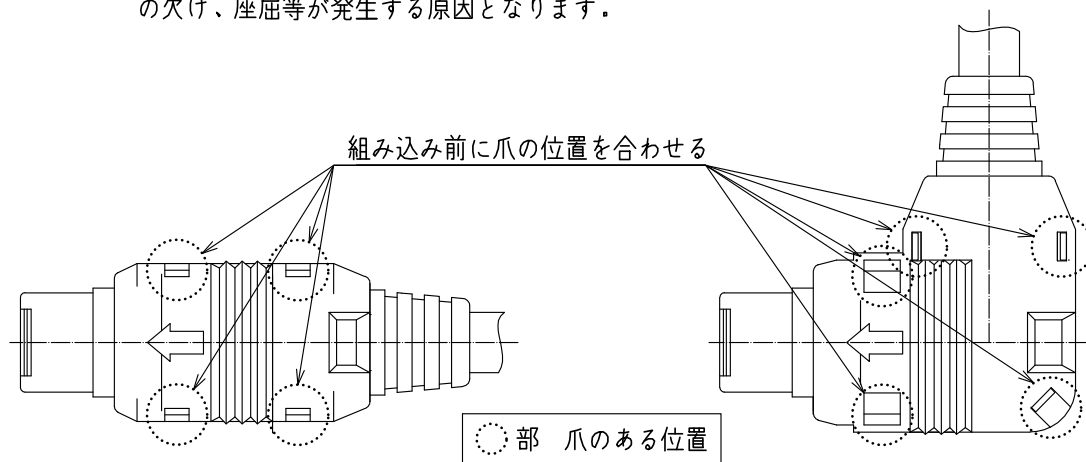


略 図 (作 業 内 容)

6

(2)コード管(A)またはコード管(C)(◁表示のあるコード管)を仮組してください。

注1 コード管(B)またはコード管(D)の爪部にコード管(A)またはコード管(C)の角穴の位置を合わせて仮組みを行ってください。位置があていないまま無理やり組み込もうとすると、爪の傾き量が増えることによる根本の折れや爪部先端のテーパに誘われず、先端の欠け、座屈等が発生する原因となります。

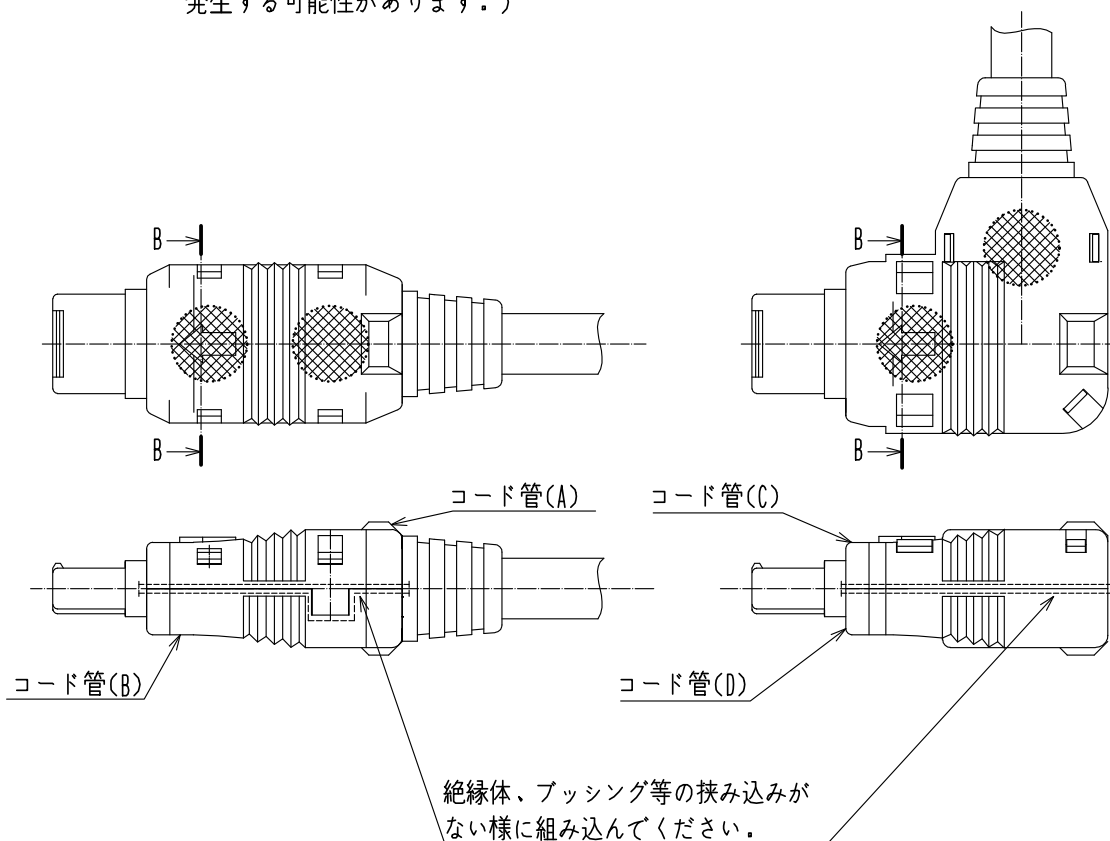


(3)コード管(A)またはコード管(C)を爪(ストレート4か所、ライトアングル5か所)が引っ掛かるまで組み込んでください。組込の際は爪が傾いた状態で組み込まれないように爪と爪の真ん中付近(下図 ⊗ 部付近)を押してください。

注1 組み込みの際に、絶縁体及びブッシングがはみ出していないか確認し、コード管に挟み込むことが無いようにしてください。

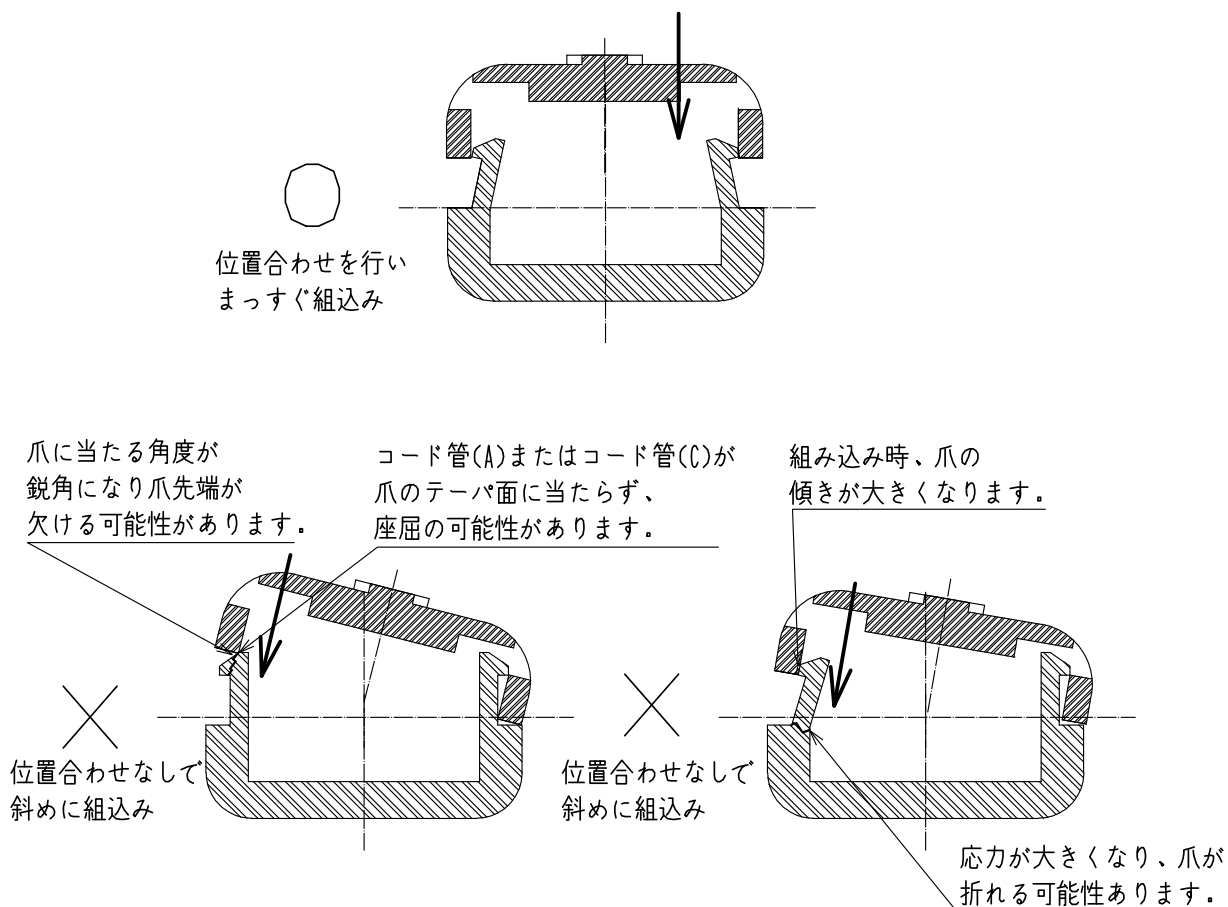
注2 組み込み後、コード管(B)またはコード管(D)の爪部がコード管(A)またはコード管(C)の角穴部に確実に引っ掛かっているか、目視もしくはルーペ等を用いて確認してください。正しく組み込まれたときは、下図のようにコード管(B)またはコード管(D)の爪部がコード管(A)またはコード管(C)の角穴部に乗り上げます。

注3 一度組込、分解したコード管は再使用しないでください。(分解の際に爪部の変形、折れが発生する可能性があります。)



手順(2)コード管(A)もしくはコード管(C)の仮組、爪の位置合わせを行わなかったり、
手順(3)で斜めに組み込まれてしまった際に懸念される不具合

B-B 断面図(組み込み途中)



組込後の正常な状態

B-B 断面図(組込後)

