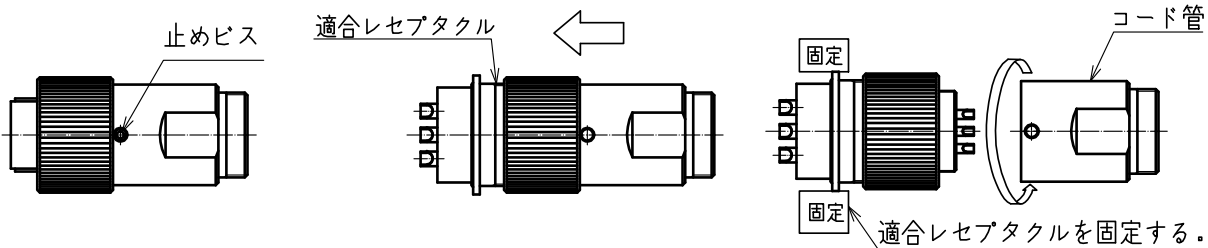
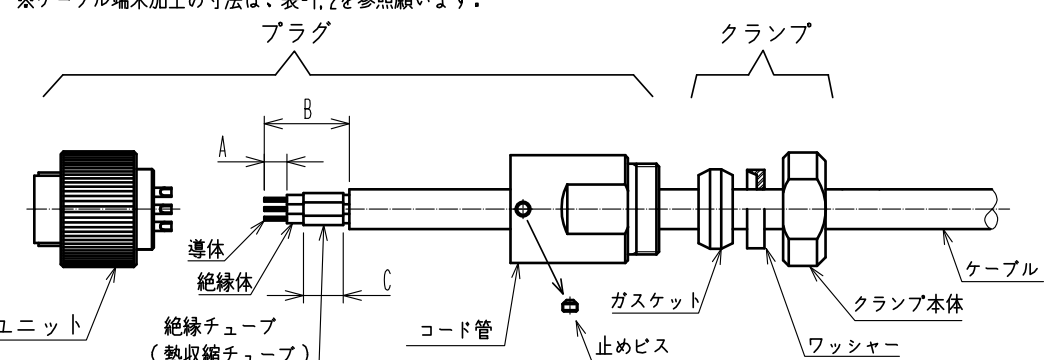


1. 適用範囲

本指定書は、JR-W シリーズ のハーネス作業要領について規定します。

2. 作業手順

No.	作業手順																																	
1	【コネクタの分解】 コネクタを図のように分解します。 ① 止めビスを取ります。 ② 適合したレセプタクルに嵌合させます。 ③ コード管を外します。 																																	
2	【部品の組み込み、ケーブル端末加工】 コネクタ及びクランプを図の順番でケーブルに組み込んでケーブル端末加工を行って下さい。 ※ケーブル端末加工の寸法は、表-1, 2を参照願います。  注) ケーブル端末加工の際には、導体、絶縁体にキズを付けないよう注意して下さい。 ワッシャーの向きに注意して下さい。 止めビスは非常に小さい部品ですので、無くさないように注意して下さい。 表-1 はんだタイプ <table border="1"><thead><tr><th>シェルサイズ</th><th>A [mm]</th><th>B [mm]</th><th>C [mm]</th></tr></thead><tbody><tr><td>13</td><td>(3)</td><td>(12)</td><td rowspan="4">(8)</td></tr><tr><td>16</td><td>(3)</td><td>(14)</td></tr><tr><td>21</td><td>(3)</td><td>(17)</td></tr><tr><td>25</td><td>(3)</td><td>(20)</td></tr></tbody></table> 表-2 圧着タイプ <table border="1"><thead><tr><th>シェルサイズ</th><th>極数</th><th>A [mm]</th><th>B [mm]</th></tr></thead><tbody><tr><td>16</td><td>10</td><td>3.5~4</td><td>(19)</td></tr><tr><td>21</td><td>10</td><td>4~4.5</td><td>(22)</td></tr><tr><td>25</td><td>24</td><td>3.5~4</td><td>(25)</td></tr></tbody></table> △注) JR25W*HA-4*のA寸法は、(5.5)となります。	シェルサイズ	A [mm]	B [mm]	C [mm]	13	(3)	(12)	(8)	16	(3)	(14)	21	(3)	(17)	25	(3)	(20)	シェルサイズ	極数	A [mm]	B [mm]	16	10	3.5~4	(19)	21	10	4~4.5	(22)	25	24	3.5~4	(25)
シェルサイズ	A [mm]	B [mm]	C [mm]																															
13	(3)	(12)	(8)																															
16	(3)	(14)																																
21	(3)	(17)																																
25	(3)	(20)																																
シェルサイズ	極数	A [mm]	B [mm]																															
16	10	3.5~4	(19)																															
21	10	4~4.5	(22)																															
25	24	3.5~4	(25)																															

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△3 1	DIS-C-00009051	HR. SATO	EJ. KUNII	20211111

名称	TITLE	APPROVED	TP. KOMATSU	20210527
JR-W ハーネス手順書 (簡略各クランプ版)		CHECKED	TP. KOMATSU	20210527
		CHARGED	HR. SATO	20210527
		WRITTEN	HR. SATO	20210527

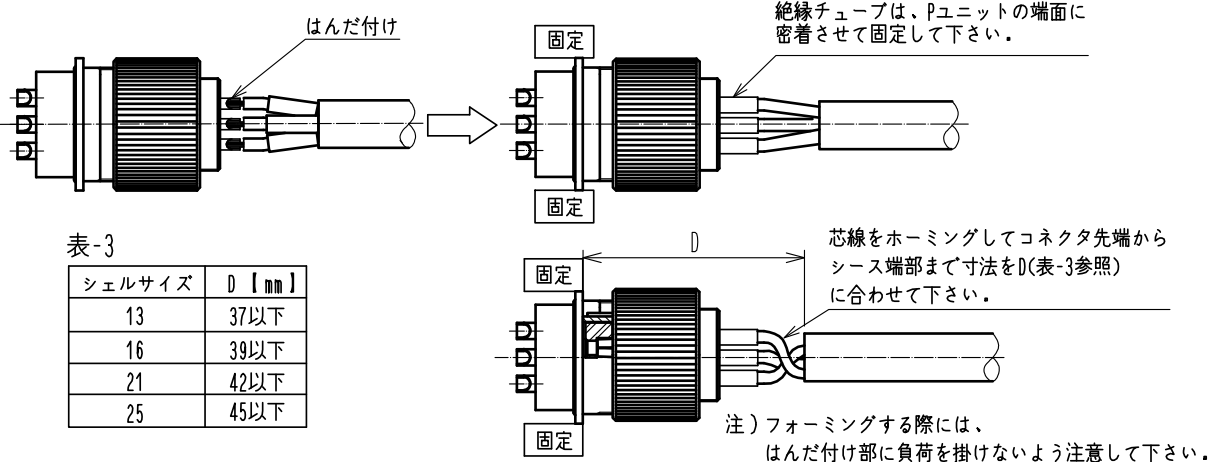
技術指定書	TECHNICAL SPECIFICATION	ATAD-C0482-00	△3	1	3
-------	-------------------------	---------------	----	---	---

作業手順

【 はんだ付け・チューブ固定・芯線ホーミング 】

ケーブルのはんだ付けを行います。はんだ付け後チューブ固定及び芯線のホーミング加工を行います。
※Pユニットを適合コネクタに嵌合させ固定すると、より作業がし易くなります。

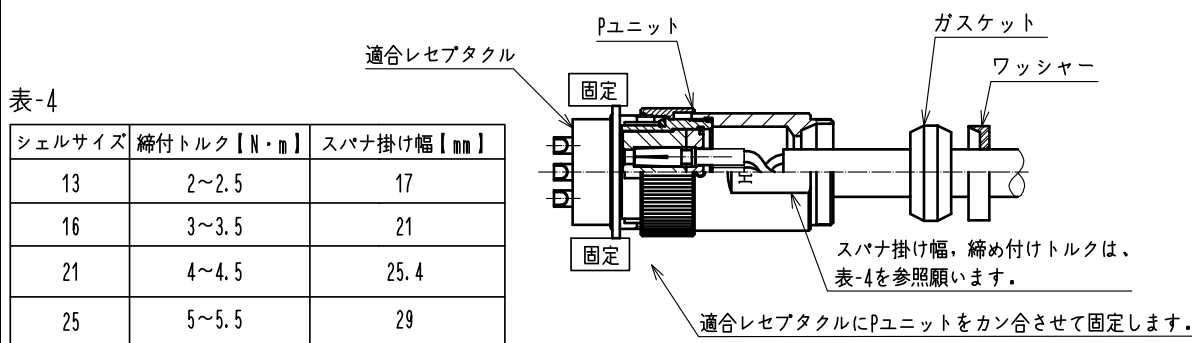
3



【 コード管の締め付け 】

Pユニットを適合したレセプタクルに嵌合させ、コード管をPユニットに締め付けます。

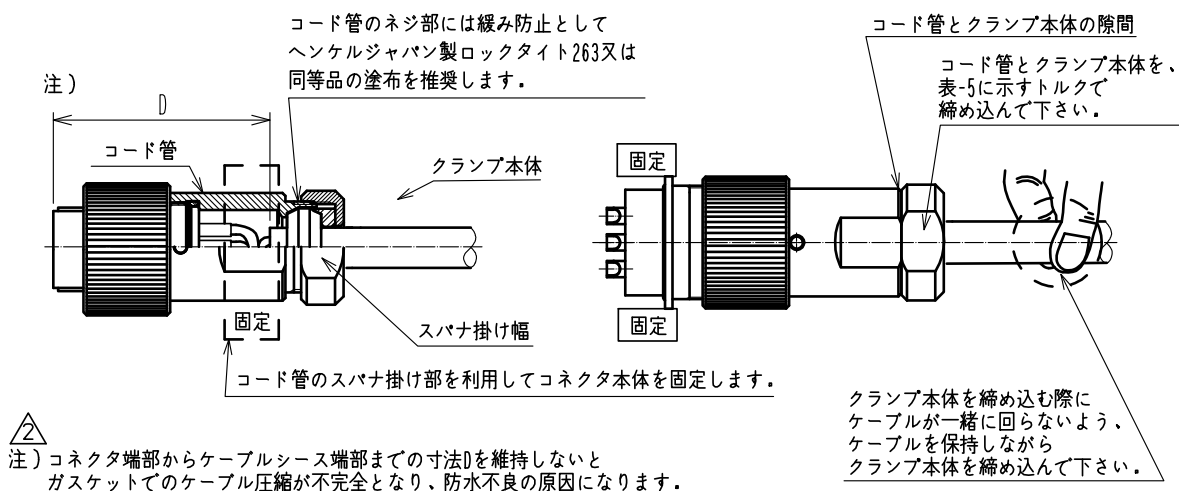
4

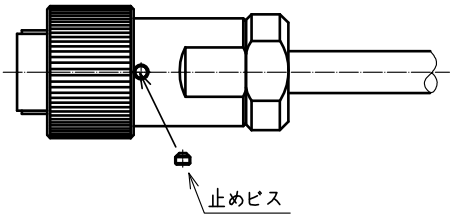


【 クランプ本体の締め付け 】

ガスケット、ワッシャーを組み込んだ後、クランプ本体をコード管に締め込みます。
※Pユニットを適合コネクタに嵌合させ固定すると、より作業がし易くなります。

5



作業手順			
6	【 止めビスの締め付け 】 コード管に止めビスを締め付けます。  止めビスを0.2~0.25N・mのトルクで締め付けます。 緩み防止としてヘンケルジャパン製ロックタイト263 又は 同等品の塗布を推奨します。		
7	【 防水性能確認 】 コネクタ組立終了後コネクタのカン合側よりエア－圧18kPaを30秒間加え コネクタ内部より気泡の発生がないことを確認してください。		[以上]