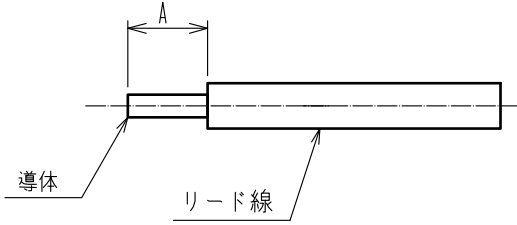
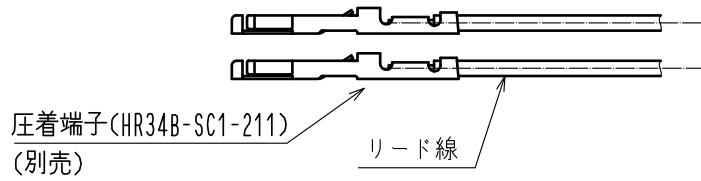


1. 適用範囲

本指定書は、HR34P-10WP-10SC コネクタの結線要領について規定する。

2. 作業手順

No.	略 図	作業内容														
1	<table><tr><td></td><td>A</td></tr><tr><td>HR34P-10WP-10SC</td><td>3.2±0.3</td></tr></table>		A	HR34P-10WP-10SC	3.2±0.3	・ ケーブルの端末加工 ケーブルは、左図の寸法でストリップします。 注)ストリップの際、リード線の被覆・導体に傷を付けますと絶縁不良や導通不良が発生することがあります。										
	A															
HR34P-10WP-10SC	3.2±0.3															
2	<table><tr><th colspan="3">表 適用工具</th></tr><tr><th>種類</th><th>工具名</th><th>製品番号</th></tr><tr><td>手動</td><td>手動圧着工具</td><td>HT304/HR34B-1</td></tr><tr><td rowspan="2">自動</td><td>自動圧着機本体</td><td>CM-105</td></tr><tr><td>アプリケーション</td><td>AP105-HR34B-1</td></tr></table>	表 適用工具			種類	工具名	製品番号	手動	手動圧着工具	HT304/HR34B-1	自動	自動圧着機本体	CM-105	アプリケーション	AP105-HR34B-1	・ 端子の圧着 ① リード線に圧着端子を圧着します。 ② C/H等の圧着品質基準についての確認は、左表の適用工具に添付の圧着条件表をご参照ください。
表 適用工具																
種類	工具名	製品番号														
手動	手動圧着工具	HT304/HR34B-1														
自動	自動圧着機本体	CM-105														
	アプリケーション	AP105-HR34B-1														

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
TITLE			HR5 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
HR34Pプラグコネクタ ハーネス手順書			APPROVED	TP. KOMATSU 20201030
			CHECKED	TP. KOMATSU 20201030
			CHARGED	KN. IKEHARA 20201029
			WRITTEN	KN. IKEHARA 20201029
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-C0472-00	△ 1/2

No.	略 図	作業内容
3		・端子の組み込み 圧着した端子をPケースに挿入します 挿入時は、ハウジングのリテーナの位置と端子の向きを図のように合わせ、パチンという音を目安に挿入します。 挿入後は、リード線を軽く(2~3N程度)引っ張り端子が固定されたことを確認します。 注(1) 挿入時、ハウジングのリテーナ位置と端子の向きが合わない状態で挿入すると端子を破壊させます。 注(2) 挿入時、端子を押し込み過ぎるとPケースを破壊させ、端子がカン合面に飛び出る場合がありますので注意願います。 注(3) 挿入後、20N以上の力でリード線を引っ張るとPケースのリテーナを破損させることになりますので注意願います。 注(4) 端子を挿入する際は、端子を変形させないように、ご注意願います。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。 注(5) ケーブルが柔らかい場合などは、端子が挿入しづらいことがあります。この際は、ケーブルの端子に近い部分を持って端子を挿入して下さい。 注) 作業中、コネクタをバイス等で固定する際は、フランジ部に固定してください。フランジ部以外で固定しますと、コネクタの変形、割れ、傷などが発生する可能性があります。
		以上