

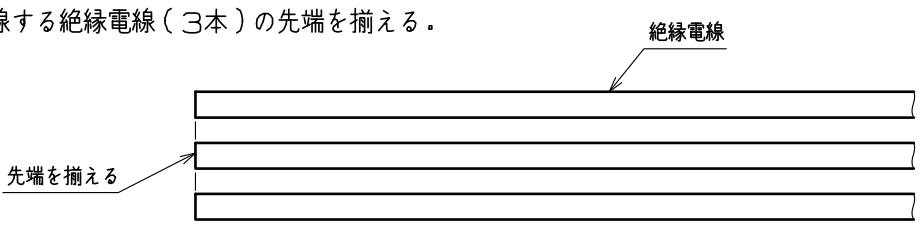
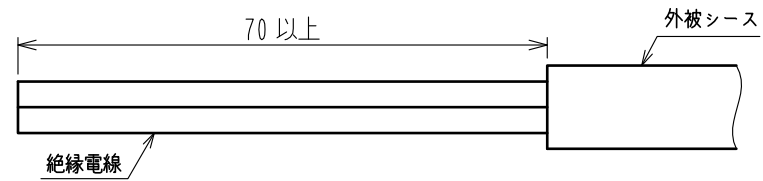
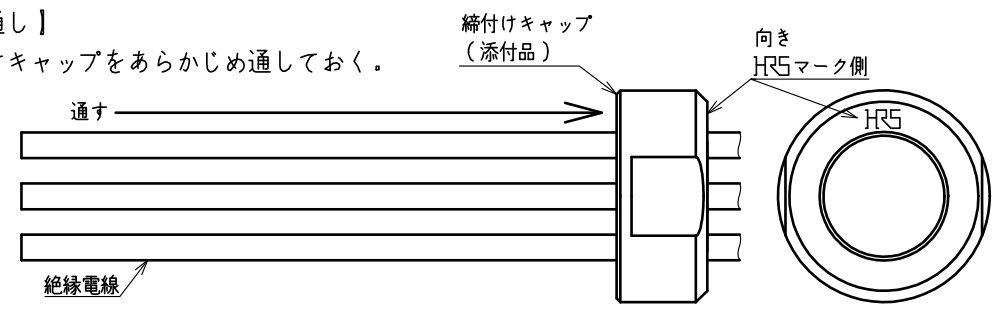
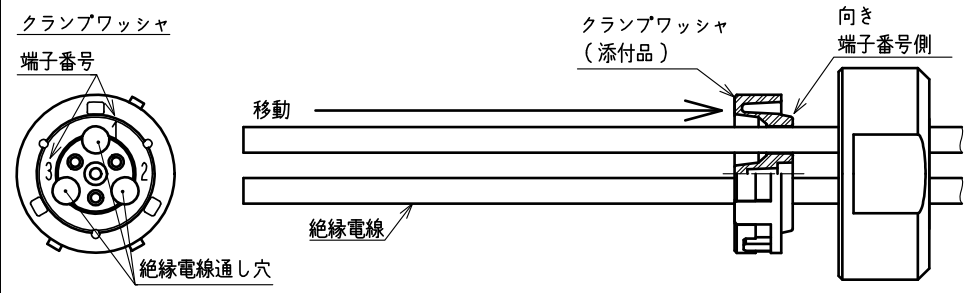
1. 適用範囲


本指定書は、HR43 シリーズのハーネス作業要領について規定します。

2. 使用ケーブル

- ・バラ線×3本： 絶縁体外径 φ3.4mm 導体断面積 2.0mm²
- ・キャブタイヤケーブル3芯： 絶縁体外径 φ3.4mm 導体断面積 2.0mm²

3. 作業手順

No.	作業手順
1	<p>【絶縁電線の先端揃え】 結線する絶縁電線（3本）の先端を揃える。</p>  <p>(キャブタイヤケーブルの場合) キャブタイヤケーブルの場合は、先端に70mm以上、絶縁電線が出るように、外被シースや介在等を除去する。それ以降の手順は、同一。</p> 
2	<p>【締付けキャップ通し】 絶縁電線に、締付けキャップをあらかじめ通しておく。</p> 
3	<p>【クランプワッシャに絶縁電線を通す】 クランプワッシャに1本ずつ絶縁電線を通し、クランプワッシャを締付けキャップ側に移動させておく。この際、クランプワッシャに表示されている端子番号に適合した絶縁電線をそれぞれ通すこと。</p> 

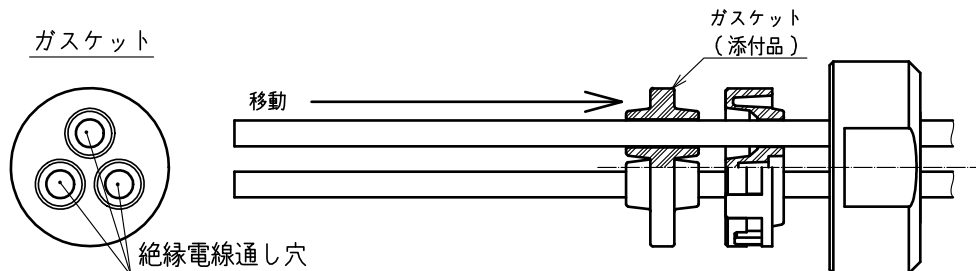
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
TITLE		 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
HR43シリーズ ハーネス作業手順書		APPROVED	YH. YAMADA	17. 10. 26
		CHECKED	HY. KOBAYASHI	17. 10. 26
		CHARGED	TH. KAMEYA	17. 10. 26
		WRITTEN	TH. KAMEYA	17. 10. 26
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-C0412-00	△	1 / 3

作業手順

【ガスケットに絶縁電線を通す】

ガスケットに1本ずつ絶縁電線を通し、ガスケットをクランプワッシャ側に移動させておく。
この際、ガスケットに端子番号の表記は無く、端子番号および向きは任意で構わない。

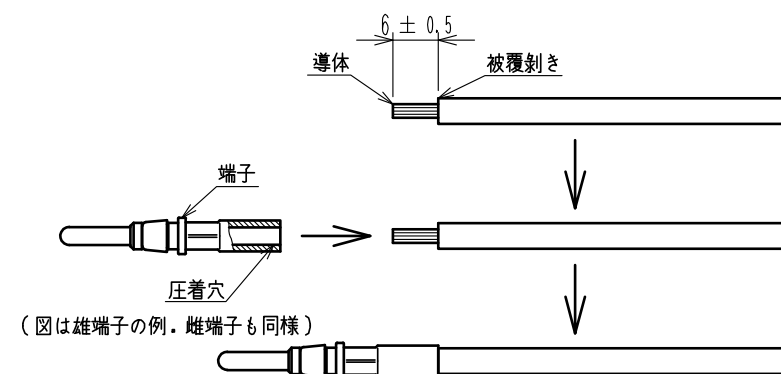
4



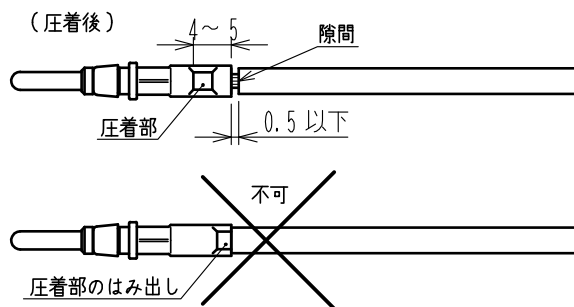
【端子圧着】

絶縁電線の先端の被覆を剥き、導体を端子の圧着穴に挿入する。

5



JIS C 9711 (屋内配線用電線接続工具) に準拠した工具で、端子の圧着部を圧着する。
この際、圧着する工具の歯形は、2mm² 用の歯形を用いること。
また、工具の取り扱いについては、使用する工具の説明書の内容を遵守すること。

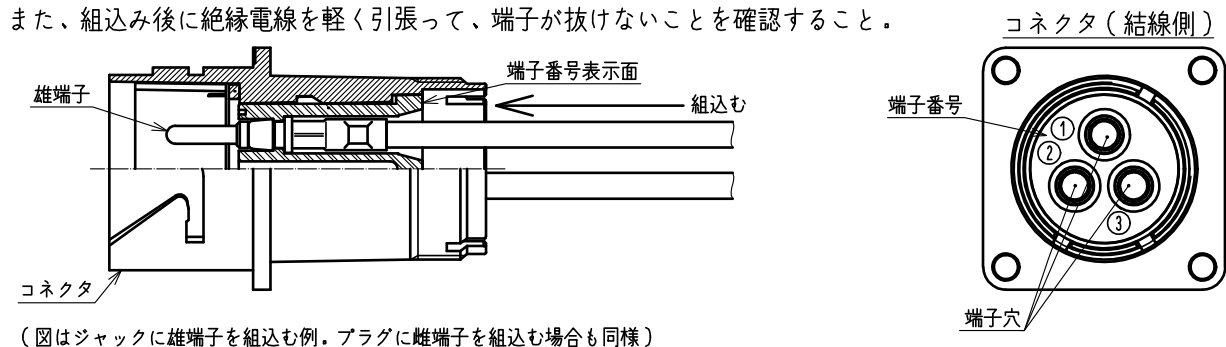


圧着後、絶縁電線の被覆と端子の間隙間は、0.5mm 以下のこと。
また、圧着部は端子からはみ出さないこと。

【端子組込み】

絶縁電線に圧着した端子3本を、コネクタの結線側から端子穴に奥まで差し込んで、組込む。
この際、コネクタの端子穴の近傍に表示された端子番号に適合した端子を挿入すること。
また、組込み後に絶縁電線を軽く引張って、端子が抜けないことを確認すること。

6



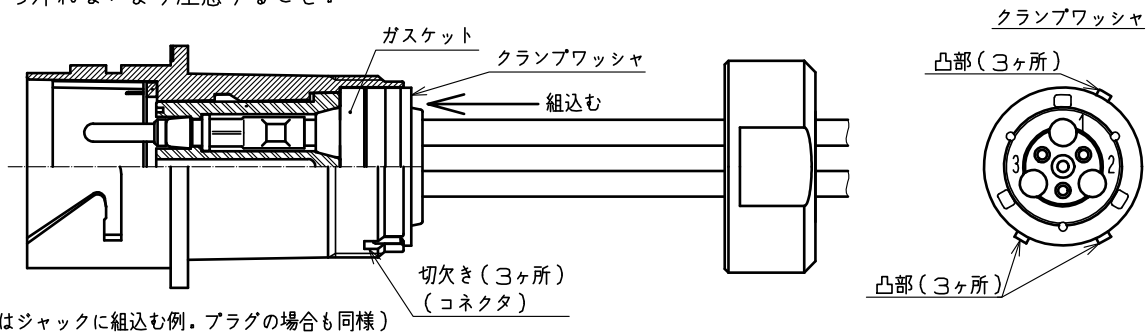
(図はジャックに雄端子を組込む例。プラグに雌端子を組込む場合も同様)

作業手順

【 ガスケット・クランプワッシャ組込み 】

絶縁電線に通しておいたクランプワッシャを、ガスケットを押しながらコネクタ側に移動させて、コネクタに組込む。
 この際、クランプワッシャの3ヶ所の凸部を、コネクタの切欠き部に合わせてはめ込むこと。
 はめ込み後、ガスケットの反発力により、クランプワッシャが多少浮き上がるが、凸部が切欠きの範囲から外れないよう注意すること。

7

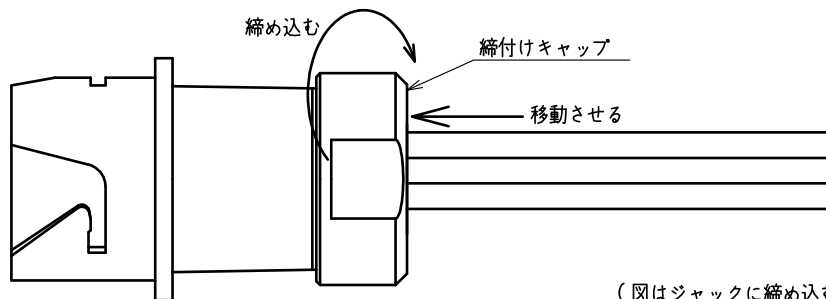


(図はジャックに組込む例。プラグの場合も同様)

【 締付けキャップの締め込み 】

絶縁電線に通しておいた締付けキャップを移動させて、ねじを締め込む。
 この際、スパナ等を用いて、締め付けトルク 7~7.5N・m で締め込むこと。

8



(図はジャックに締め込む例。プラグの場合も同様)

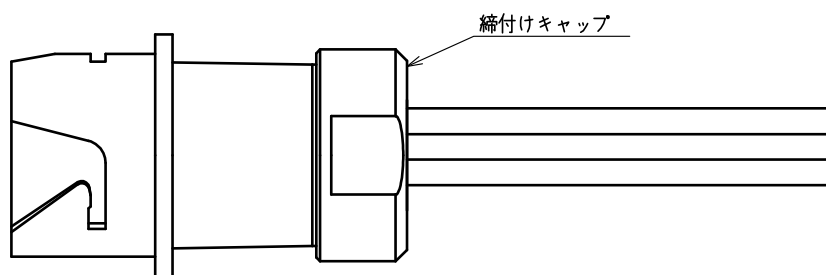
適合スパナ：呼び 26 (対辺間寸法 26mm)

ねじ部は、必要に応じて緩み防止用接着剤の塗布を推奨する。

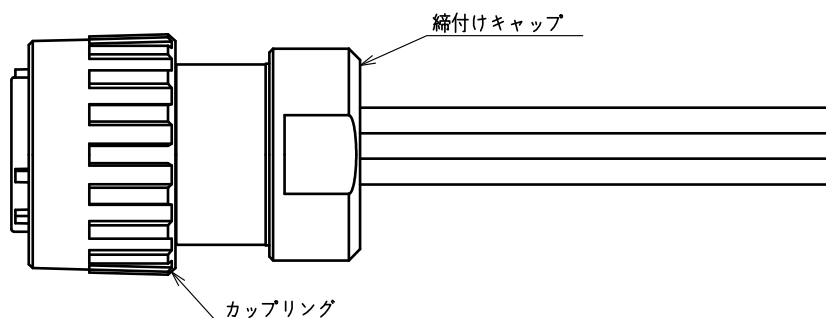
(例：ヘンケルジャパン社製 ロックタイト243 または相当品)

【 完成 】

■ ジャック HR43-21WBJ-3PC



■ プラグ HR43-21WBP-3SC



(完成後のコネクタに対する、締付けキャップおよびカップリングの回転方向の向きについては、図は一例とする)

9