

1. 適用範囲
本指定書は、HDシリーズコネクタの結線手順について規定する。

2. 対象コネクタ

コネクタユニット

製品名	製品コード	芯数
HDB-25P(**)	CL211-0007-0-**-	25芯
HDBB-25P(**)	CL211-0215-7-**-	25芯
HDBB-25PF(**)	CL211-0564-6-**-	25芯
HDBB-25S(**)	CL211-0216-0-**-	25芯
HDC-37P(**)	CL211-0057-8-**-	37芯
HDCB-37P(**)	CL211-0236-7-**-	37芯
HDCB-37PF(**)	CL211-0567-4-**-	37芯
HDCB-37S(**)	CL211-0237-0-**-	37芯

カバーケース

製品名	製品コード	芯数
HDB-CTH(**)	CL211-0278-7-**-	25芯
HDB-CTH(4-40)(**)	CL211-0347-8-**-	25芯
HDB-CTH1(**)	CL211-0306-0-**-	25芯
HDB-CTH1(4-40)(**)	CL211-0532-0-**-	25芯
HDC-CTH(**)	CL211-0274-6-**-	37芯
HDC-CTH(4-40)(**)	CL211-0348-0-**-	37芯
HDC-CTH1(**)	CL211-0443-1-**-	37芯
HDC-CTH1(4-40)(**)	CL211-0818-2-**-	37芯

3. 推奨適合ケーブル

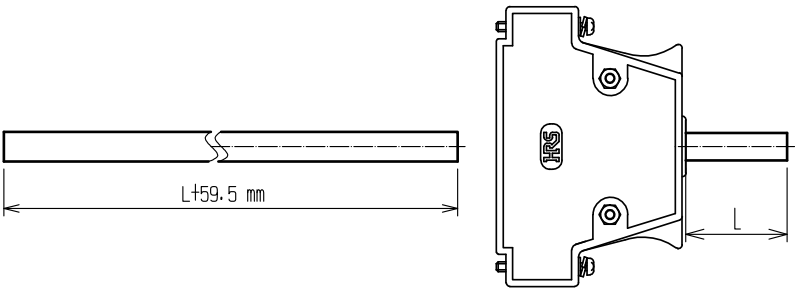
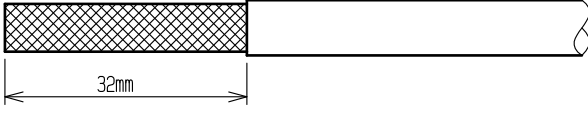
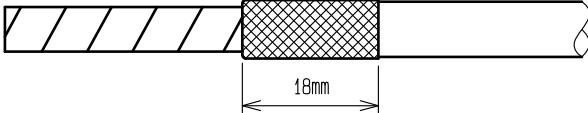
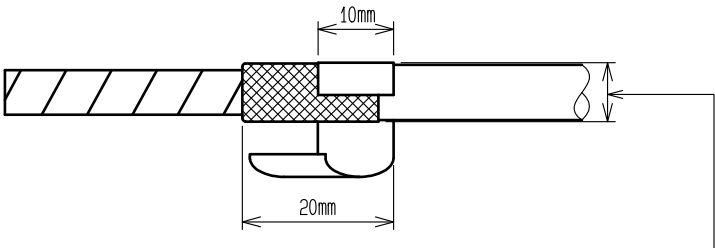
シース外径 25芯：φ 10mm（最大値）
 37芯：φ 12mm（最大値）

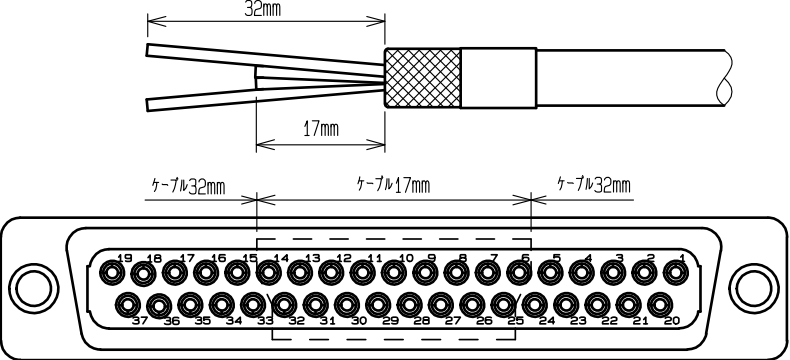
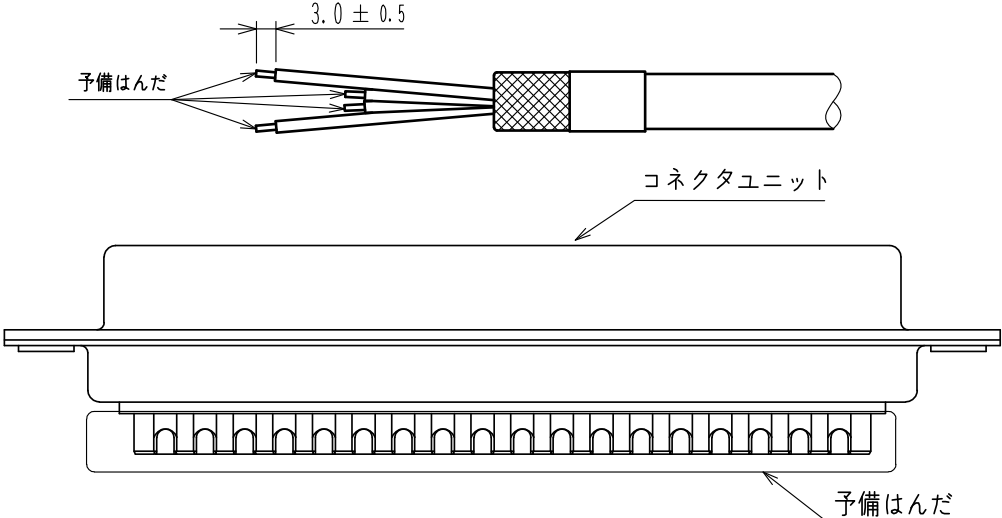
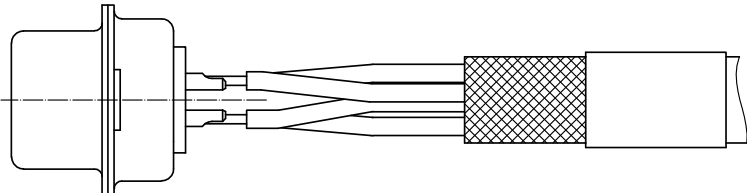
芯線 AWG20（最大値）

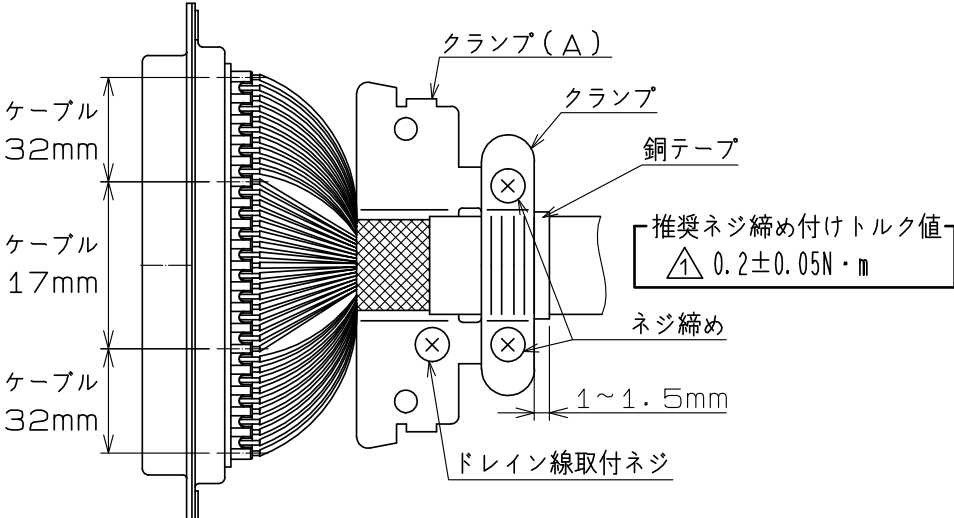
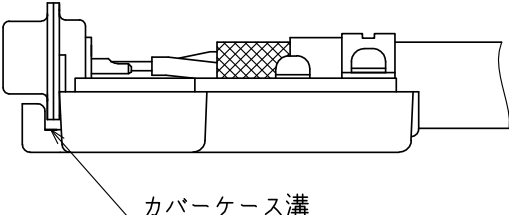
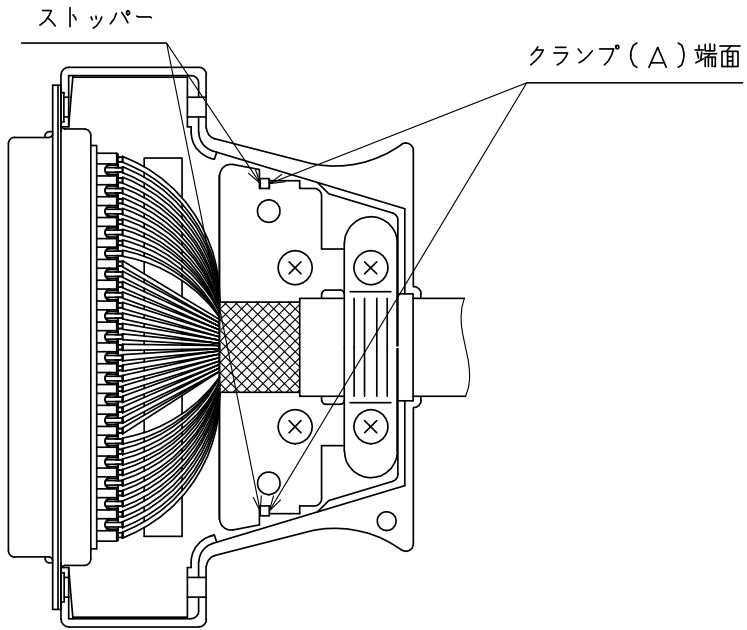
4. 結線手順

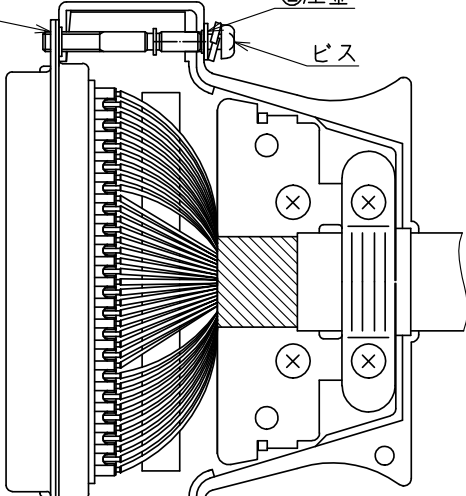
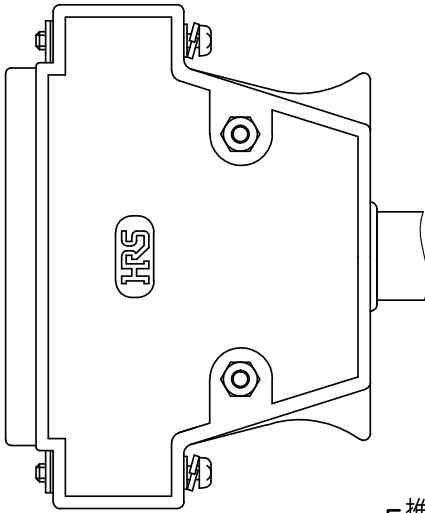
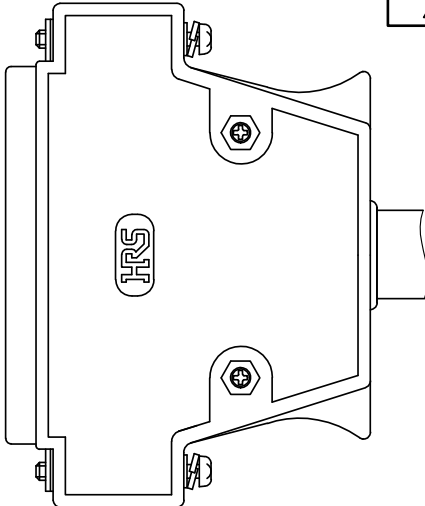
2～5ページを参照願います。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	2	DIS-E-00015643	JY. IGA	KG. OKITA	20240131
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
HDシリーズ25芯、37芯コネクタ結線手順書			APPROVED	TU. TANIGUCHI	20230419
			CHECKED	KG. OKITA	20230419
			CHARGED	YK. MORIYAMA	20230419
			WRITTEN	YK. MORIYAMA	20230419
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-E3261-00		△ 1 / 5

手 順	作 業 内 容
1. ケーブル 端末処理	1-1. 使用するケーブルを所定の長さ$L+59.5\text{mm}$に切断します。  1-2. シース（外皮）の剥離 内部の芯線を傷つけないように、シースを剥離します。  1-3. 編組シールドの折り返し 編組シールドをシース側へ折り返します。  1-4. 銅テープの巻き付け シースを剥離した個所から20mmのところに合わせ 幅10mmのシールド銅テープを1.5～2巻きします。  ケーブルが細い場合はケーブルに収縮チューブ等を取り付け、 ケーブル引っ張り強度が98N以上になるように太さを調整してください。

手 順	作 業 内 容
1. ケーブル 端末処理	1-5. ケーブルのカット ピンアサインに基づきピンNo. 6~No. 14、 No. 25~No. 32のケーブルを17mmになるようにカットします。  カットの長さは目安になります。 芯線の太さによって下記の点に注意して調整してください。 ケーブルが長すぎる：カバーケースに収まらない可能性があります。 ケーブルが短すぎる：端子に負荷がかかり抜けてしまう可能性があります。
2. はんだ付け	2-1. 各ケーブルの被膜を3.0 ± 0.5mmの長さでストリップし、 芯線とコネクタユニットの端子結線部に予備はんだ処理を行います。  予備はんだ条件 ①はんだこて先温度：390℃以下。 ②処理時間：1秒以内。 2-2. ピンアサインに基づいてはんだ付けしてください。  はんだ条件 ①はんだこて先温度：390℃以下。 ②処理時間：3秒以内。

手 順	作 業 内 容
3. クランプ カナグ 取り付け	3. クランプカナグ取り付け クランプ（A）とクランプをドライバーでネジ締めします。 クランプ部のケーブル側に1～1.5mm銅テープが見える位置で固定します。 ドレイン線がある場合はドレイン線取付ネジにドレイン線を巻き付け、締めます。  ケーブル 32mm ケーブル 17mm ケーブル 32mm クランプ（A） クランプ 銅テープ 推奨ネジ締め付けトルク値 $\triangle 0.2 \pm 0.05 \text{ N} \cdot \text{m}$ ネジ締め 1～1.5mm ドレイン線取付ネジ
4. カバー ケース 組込み	4-1. カバーケースへハーネスユニットを組込む 手順3まで行ったハーネスユニットをカバーケースへ組込みます。 コネクタユニットをカバーケースの溝に入れ、クランプ（A）の端面をカバーケースのストッパーの位置に合わせます。  カバーケース溝 ハーネスユニットは表裏どちらでも組込み可能です。  ストッパー クランプ（A）端面

手 順	作 業 内 容
4. カバー ケース 組込み	4-2. ビスの組込み ①ビスのネジ部をコネクタユニットの穴に通してください。 ②ビスの座金をカバーケースより外に出して置いてください。 ①穴に通す ②座金 ビス  ①穴に通す ビス ②座金 4-3. カバーケースで蓋をし、ナットをカバーケースの穴にはめた後、 反対側からネジの締め付けを行ってください。 ナット側  ネジ側  推奨ネジ締め付けトルク値 △ 0.2±0.05N・m 以上