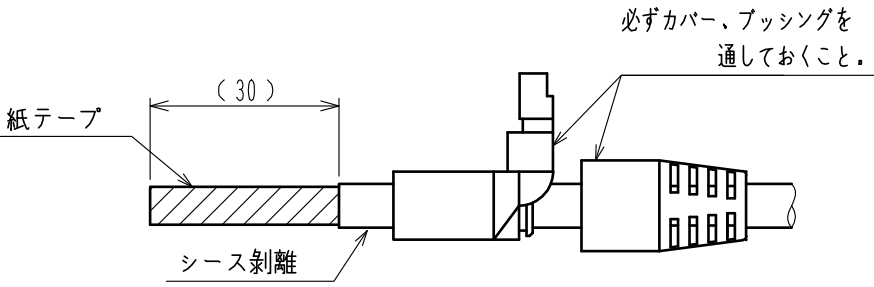
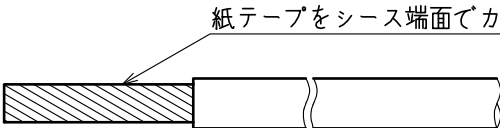
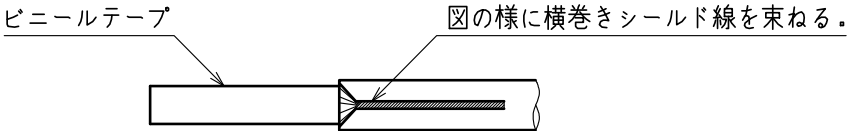
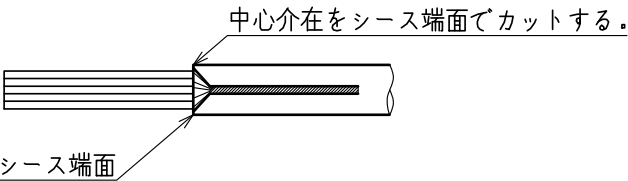


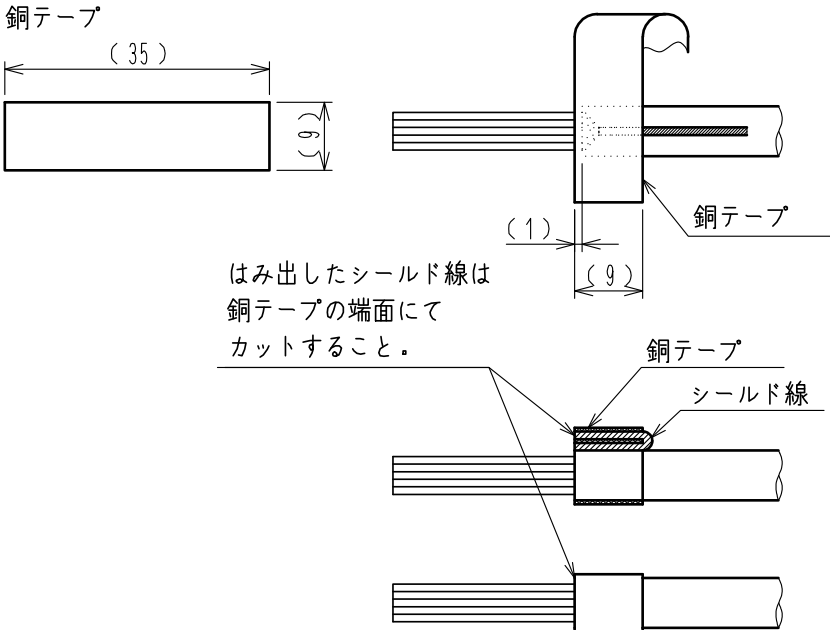
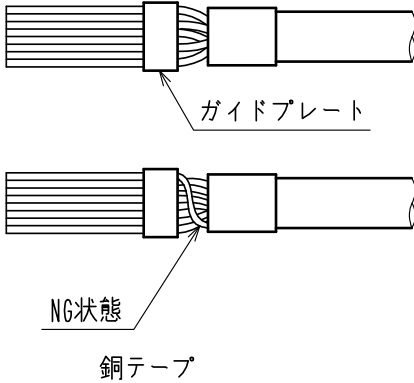
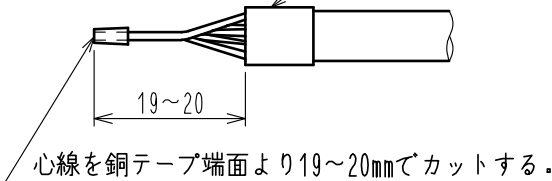
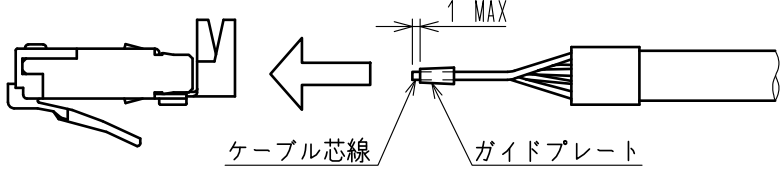
1. 適用範囲

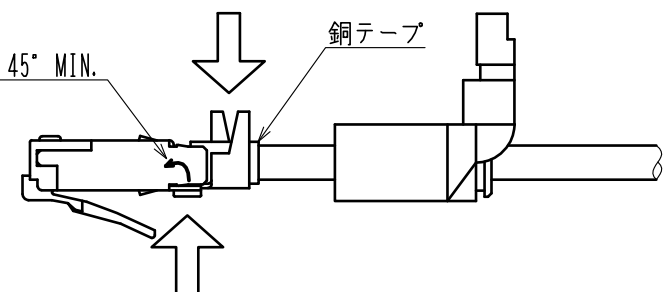
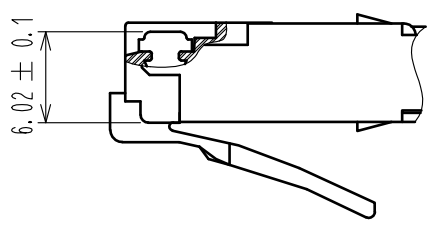
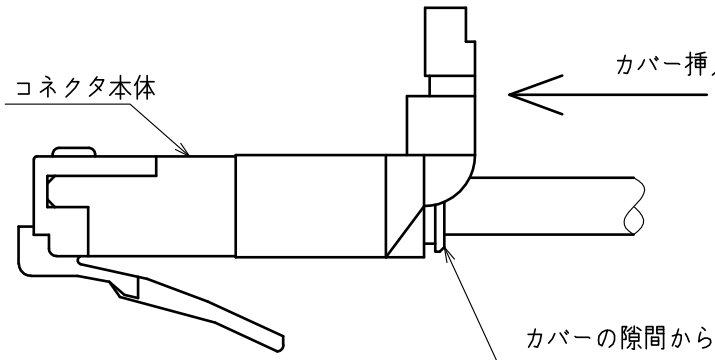
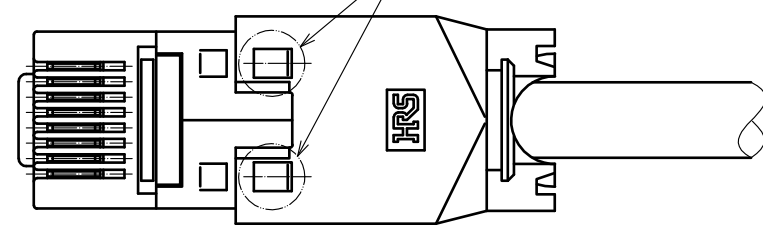
本指定書は、下記コネクタのケーブル結線手順について規定する。
・ TM11APA1-88P(**)

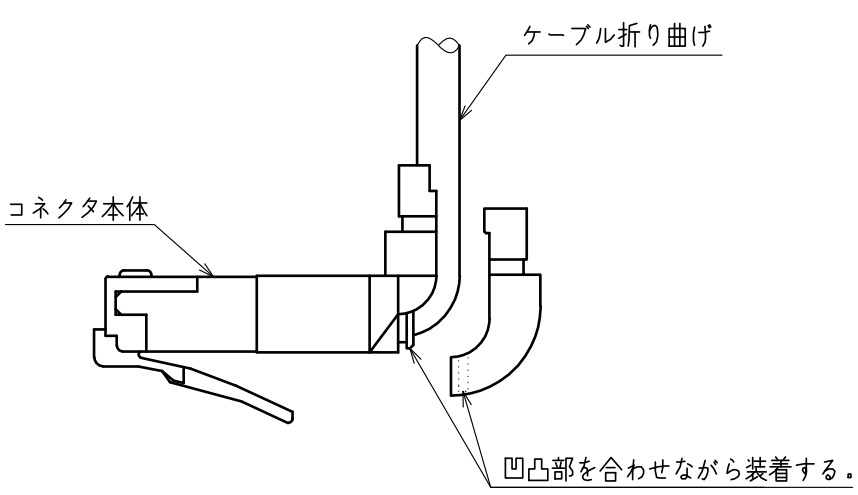
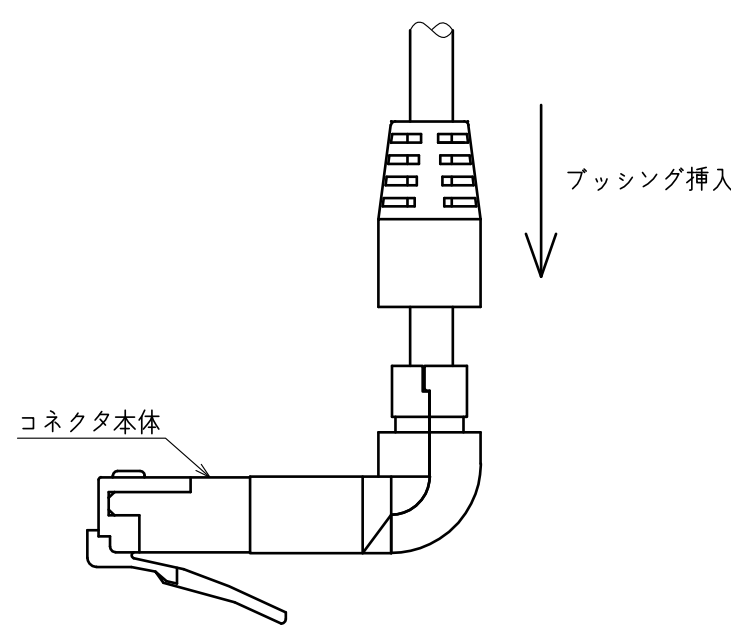
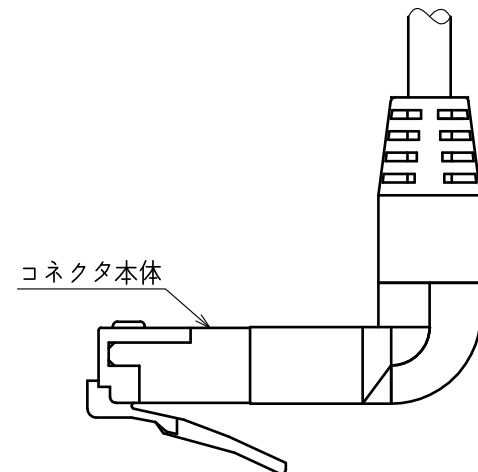
2. 結線手順

手順	作業内容
1. ケーブルの 端末処理 注：端末処理前にケ ーブルにカバーを 指定の向きに挿入 のこと。	1-1. ケーブルシース(外皮)剥離  紙テープ (30) シース剥離 必ずカバー、プッシングを通しておくこと。 1-2. 紙テープ剥離  紙テープをシース端面でカットする。 1-3. 横巻きシールド折り返し  ビニールテープ 図の様に横巻きシールド線を束ねる。 1-4. 導電ビニール剥離  中心介在をシース端面でカットする。 シース端面

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△0				
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
TM11APA1-88P コネクタ結線手順指定書			APPROVED	TU. TANIGUCHI 20201208
			CHECKED	TU. TANIGUCHI 20201208
			CHARGED	KIM JAEHYEON 20201208
			WRITTEN	CT. YAMAMOTO 20201208
TECHNICAL SPECIFICATION			ATAD-E2316-00	△0 1/4

手順	作業内容
2. 銅テープ巻付け	横巻きシールド折り返し部に銅テープを巻き付ける。この時、シールド線が図のように銅テープの間になる様に処理すること。  はみ出したシールド線は銅テープの端面にてカットすること。
3. ケーブル芯線の整線	 ガイドプレート NG状態 銅テープ  19~20 心線を銅テープ端面より19~20mmでカットする。 注：色順は、コア線の撚りに沿って自然体引き出すこと。
4. ケーブルをコネクタ本体に挿入する。	ケーブル芯線は、ガイドプレート端面より1mm以上出っ張らないこと。  1 MAX ケーブル芯線 ガイドプレート

手順	作業内容
5. ケーブルクランプ 及びグラウンド板の 一部折り曲げ	ケーブルクランプ加締め高さ C/H : 6.1mm ~ 6.3mm クランプ加締め強度 78.4N MIN 45° MIN. 銅テープ  グラウンド板の一部折り曲げ (45° 以上) 注: 芯線の挟み込みに注意すること。
6. 端子圧接	 6.02 ± 0.1 専用圧接機にて端子を圧接する。 端子の打ち込み高さは、左図に 示す高さとする。 引っ張り力は、78.4Nとする。
7. カバー挿入	コネクタ本体 カバー挿入  カバーの隙間から銅テープが 露出して見えていないこと グラウンド板の突き出しがカバー角窓に 完全に引っかかっていることを確認する。 

手順	作業内容
7. カバー挿入	 ケーブル折り曲げ コネクタ本体 凹凸部を合わせながら装着する。
8. プッシング挿入 完成	 コネクタ本体 プッシング挿入  コネクタ本体