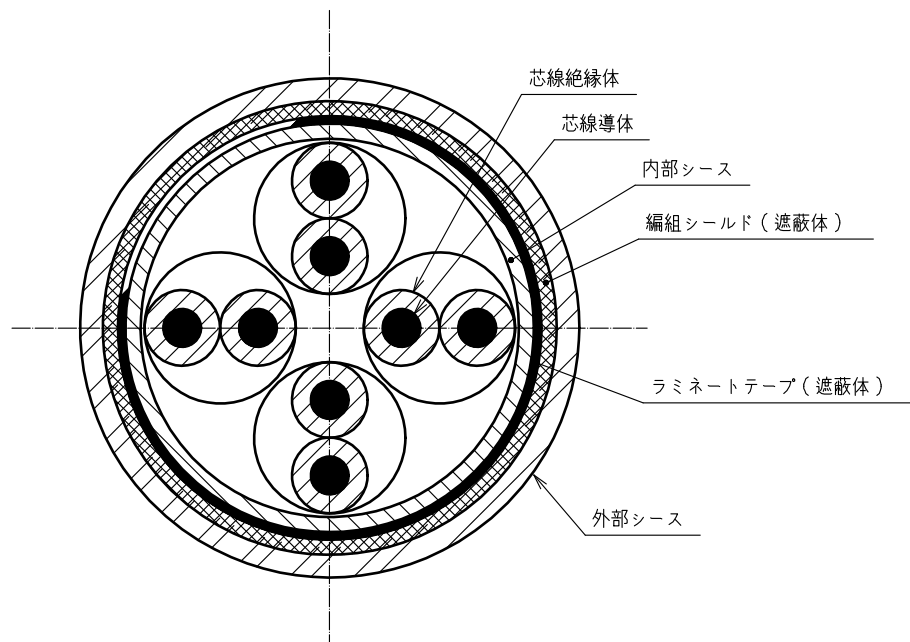


1. 適用範囲

本仕様書は、TM21P-88Pコネクタのケーブル結線手順について規定する。
なお、ケーブルは下記仕様のケーブルをハーネスした場合の手順とする。

メーカー名	日立電線（株）
製品名	HSTP5E 4P-LB1
芯線導体サイズ	φ0.5mm 単線
芯線絶縁体外径	φ1mm
遮蔽体	錫めっき軟銅線編組シールド ¹⁾ 、ラミネートテープ
シース外径	標準φ6.0mm 最大（平均）φ6.3mm

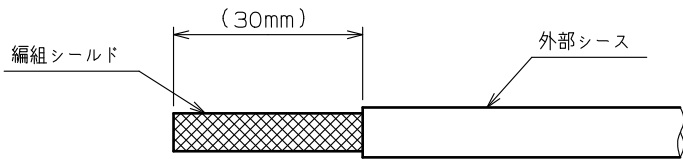
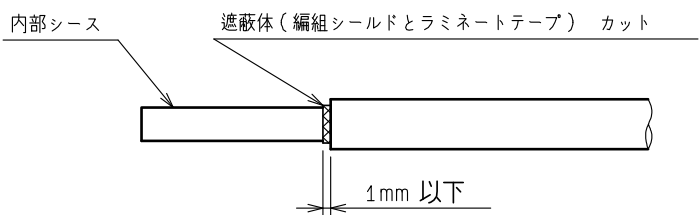
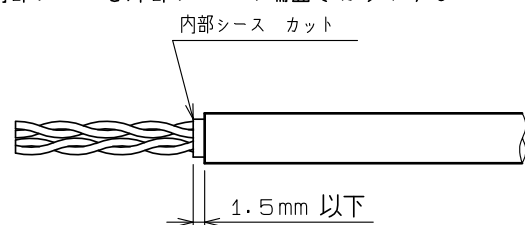
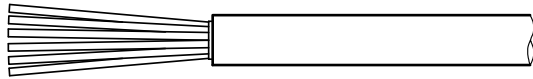
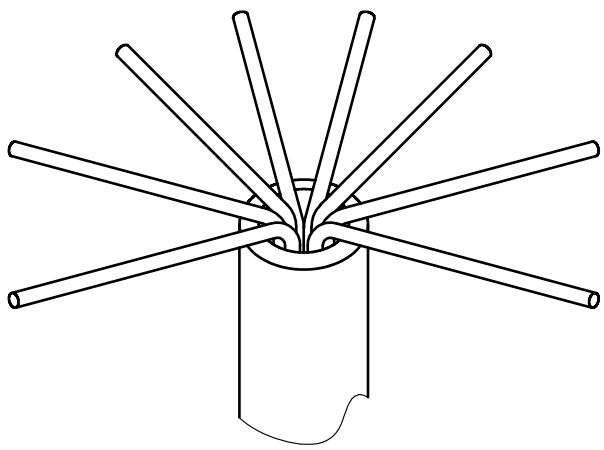


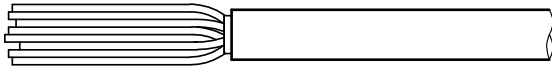
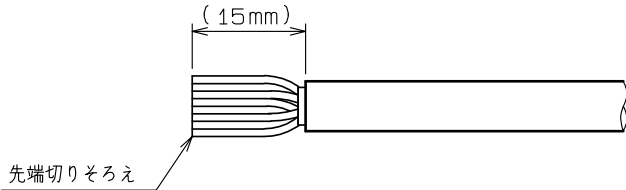
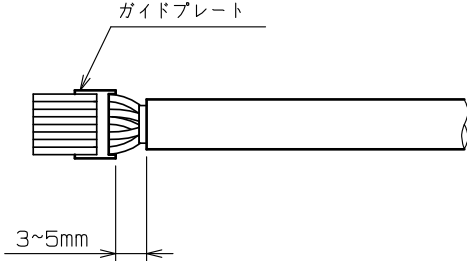
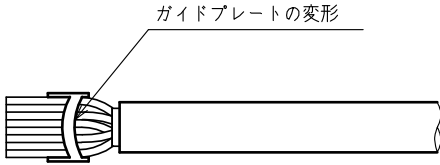
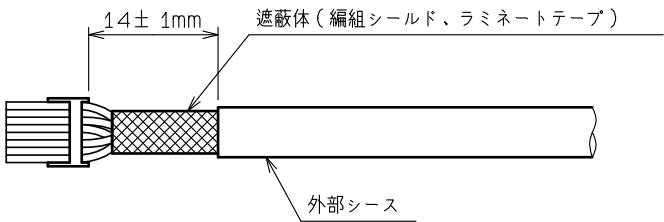
2. 結線工具

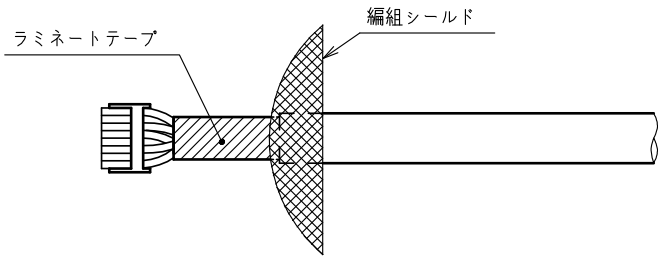
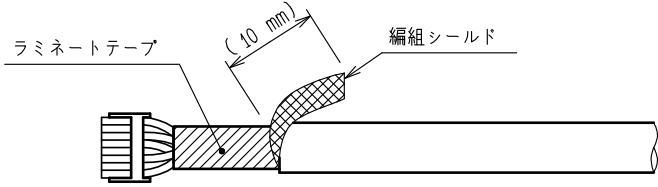
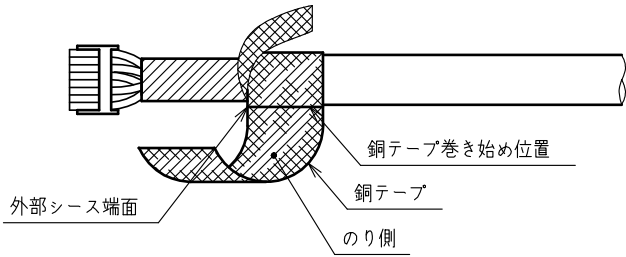
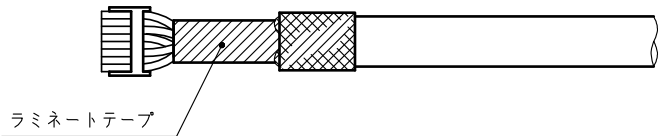
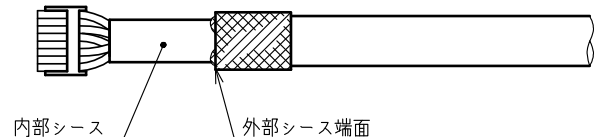
	工具品名	工具CL番号
ハンドツール	HT603/TM21P-88P	CL0902-2532-0-00

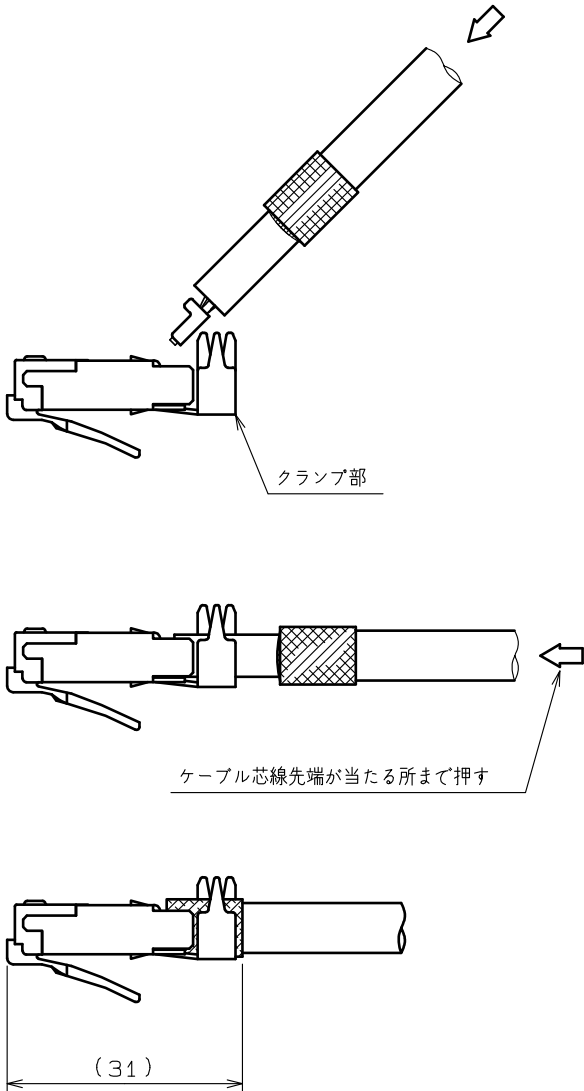
	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	1	DIS-E-00015939	KG. OKITA	TU. TANIGUCHI	20240312
名 称 T I T L E TM21P-88P日立電線製HSTP5E ケーブル結線手順書				HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
				APPROVED	HO. MIWA 20050105
				CHECKED	YH. ENAMI 20050105
				CHARGED	TU. TANIGUCHI 20050105
				WRITTEN	TU. TANIGUCHI 20050105
技 術 指 定 書 TECHNICAL SPECIFICATION				ATAD-E2423	△ 1 / 8

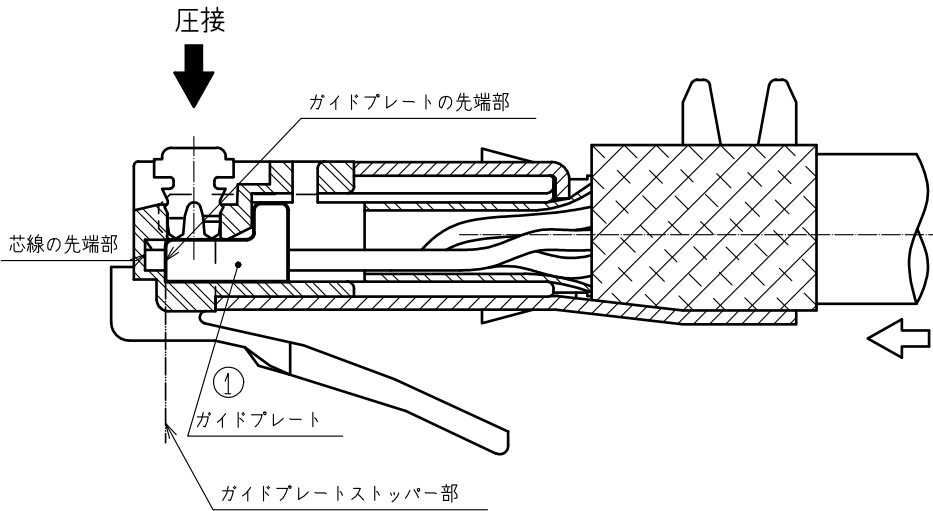
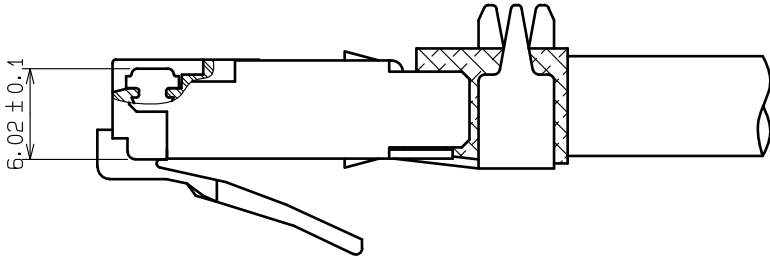
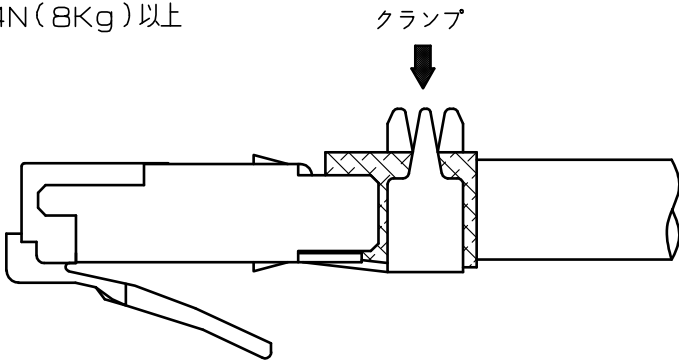
3. 結線手順

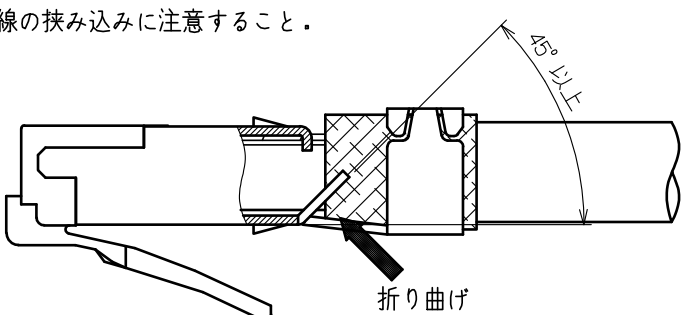
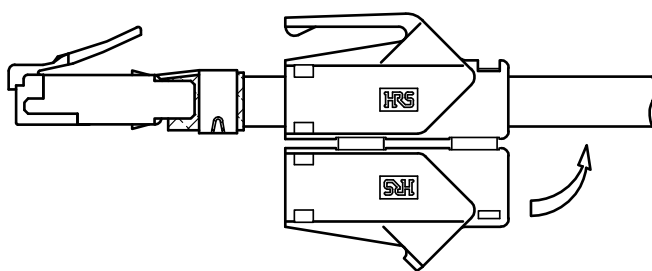
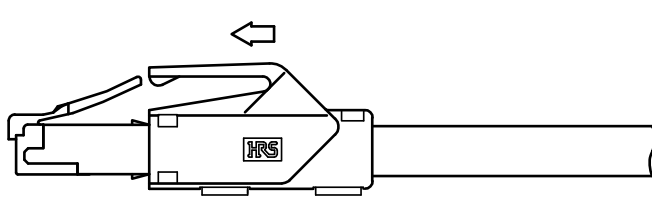
手 順	作 業 内 容
1. ケーブルの 端末処理(1)	1-1. 外部シースの剥離 外部シースを剥離する。  1-2. 遮蔽体(編組シールドとラミネートテープ)のカット 編組シールドとラミネートテープをシースの端面でカットする。  1-3. 内部シースのカット 内部の芯線を傷付けないよう内部シースを外部シースの端面でカットする。  2. ケーブル芯線の フォーミング 2-1. ツイストペアーのほぐし ツイストペアーのよりを、ケーブルシースの端面までほぐし、しごいてクセを 矯正する。  2-2. ケーブル芯線の放射状フォーミング ケーブル芯線を、根元よりコネクタのピンアサインの順に合わせ放射状に広げる。 この時、シース端面より上でケーブルが交差しないよう根元から広げる。 

手 順	作 業 内 容
3. ケーブルの整線	3-1. ケーブル芯線の整列 ケーブル芯線をピンアサインに従い整列させる。  3-2. 芯線先端切りそろえ (1) ガイドプレートを入れやすくするために先端をニッパーで切りそろえる。  3-3. ガイドプレートの挿入 ガイドプレートをシース端面から3~5mmの位置まで挿入する。 この時ガイドプレートに異常な変形が無いよう注意する。 ガイドプレートが変形する場合、「2-2. ケーブル芯線の放射状フォーミング」でのフォーミングが不十分である可能性があるため、再度、放射状フォーミングを行う。   4. ケーブルの 端末処理 (2) 4-1. 外部シースの再剥離。 外部シースをガイドプレートより14±1mmの位置まで剥離する。 

手 順	作 業 内 容
	4-2. 遮蔽体の処理 (1) 編組シールドを外部シースの端面までほぐす。  The diagram shows a cross-section of a cable with a braided shield (編組シールド) and a laminate tape (ラミネートテープ). The braided shield is being stripped back to the end of the outer sheath. 4-3. 編組シールドのフォーミング ほぐした編組シールドを外部シースの端面で束ね合わせ約10mmでカットする。  The diagram shows the braided shield (編組シールド) being folded back and cut at approximately 10mm from the end of the outer sheath. A dimension line indicates the 10mm distance. 4-4. 銅テープの巻き付け (1) 幅約12.7mm、長さ35mmの銅テープを1周巻く。  The diagram shows a copper tape (銅テープ) being wrapped around the braided shield. The tape is labeled with its width (幅約12.7mm) and length (長さ35mm). The starting position (銅テープ巻き始め位置) is indicated. The outer sheath end (外部シース端面) and the side of the tape (のり側) are also labeled. 4-5. 銅テープの巻き付け (2) 残りの銅テープで束ねた編組シールドを全て挟み巻き付ける。  The diagram shows the copper tape (銅テープ) being wrapped around the braided shield, completely covering it. The laminate tape (ラミネートテープ) is also visible. 4-6. 遮蔽体の処理 (2) ラミネートテープを外部シース端面で剥離する。  The diagram shows the laminate tape (ラミネートテープ) being removed from the end of the outer sheath (外部シース端面). The inner sheath (内部シース) is also labeled.

手 順	作 業 内 容
5. コネクタへの組込	コネクタ本体のクランプ部を逃げるように斜めからガイドプレートを挿入しガイドプレートの先端が入った後は真っ直ぐに挿入する。  クランプ部 ケーブル芯線先端が当たる所まで押す (31)

手 順	作 業 内 容
6. 端子圧接	6-1. 圧接時の注意事項 ケーブル芯線の先端がコネクタ本体の先端に届いた事を確認し、専用圧接工具にて端子を圧接する。 また、圧接時はケーブルが常にコネクタ本体の先端まで届くよう、ケーブルを矢印の方向に押しながら作業を行う。 注) ① ガイドプレートが図示するガイドプレートストッパー部まで押し込まれていること。  6-2. 圧接寸法 圧接後の端子打ち込み高さは、下図に示す高さとする。  7. ケーブルクランプ 及び、グラウンド板 一部折り曲げ 7-1. ケーブルクランプ 専用クランプ工具にてケーブルのクランプを行う。 ケーブルクランプかしめ高さ C/H: 6.5~6.9mm ケーブル引張強度 78.4N(8Kg)以上 

手 順	作 業 内 容
8. カバーの取付	7-2. グランド板一部折り曲げ 専用クランプ工具にて、グランド板の一部の折り曲げを行う。 折り曲げ角度は45°以上とする。 折り曲げ時、芯線の挟み込みに注意すること。 
	8-1. カバーの組立 開いた状態のカバーをケーブルに取り付け、カバーを閉じる。 
	8-2. カバーの挿入 閉じたカバーをコネクタ本体に挿入する。 

手 順	作 業 内 容
	8-3. カバー挿入時の注意事項 グラウンド板の突き出しがカバーの角窓に完全に引っかかっていること。 カバーの後ろから銅テープが露出していないこと。 カバーのロックを操作することにより、確実にコネクタ本体のロックレバーが動作すること。 