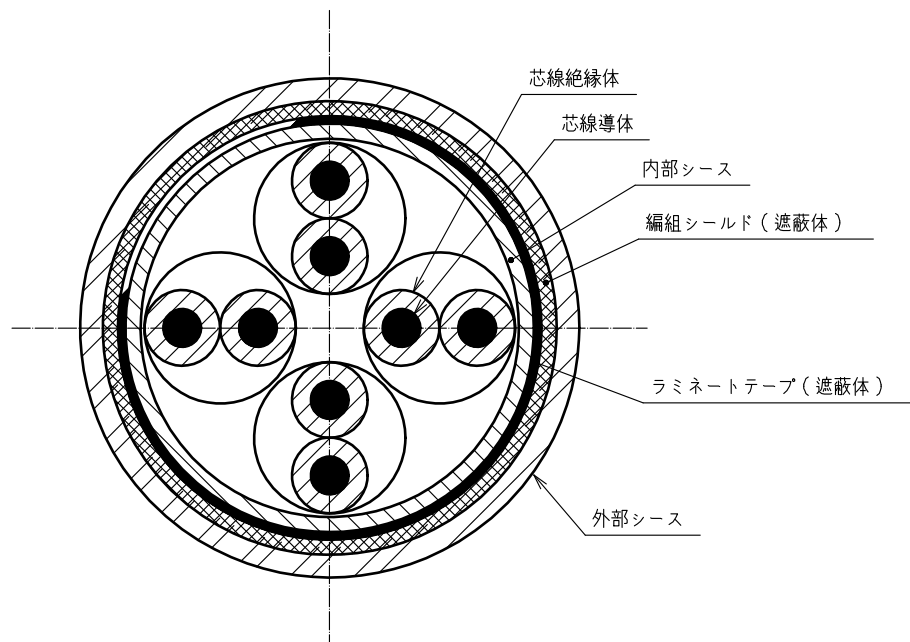


1. 適用範囲

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

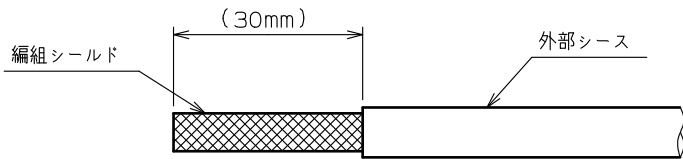
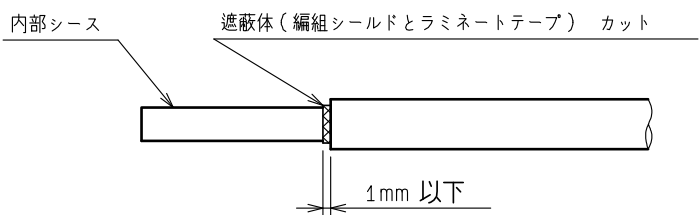
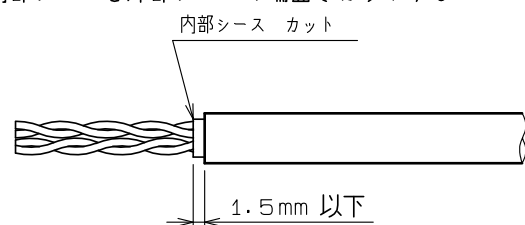
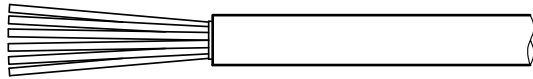
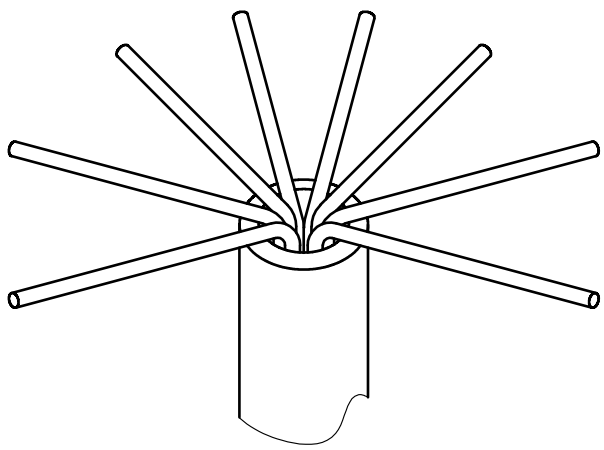


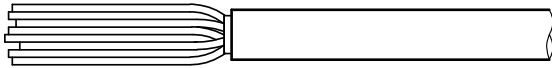
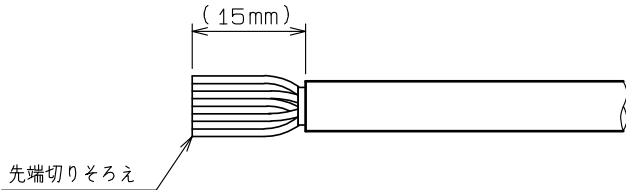
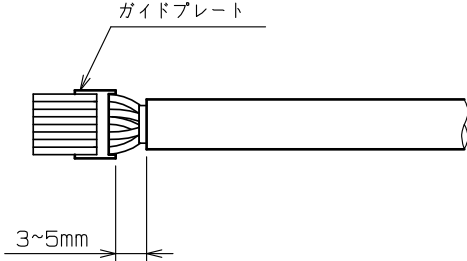
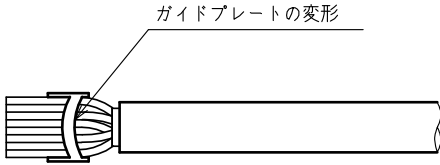
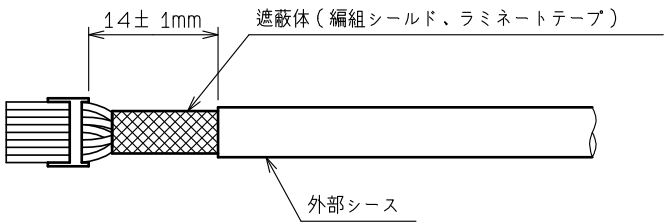
2. 結線工具[△]

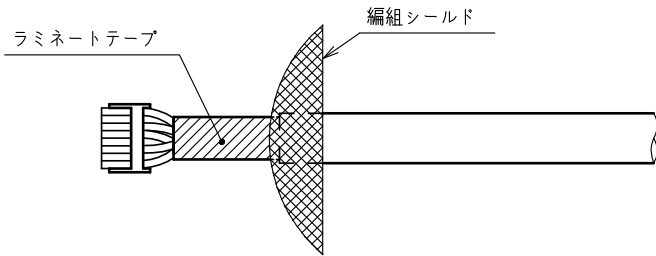
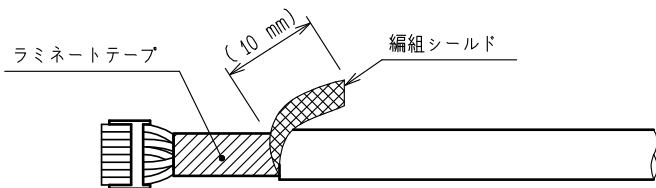
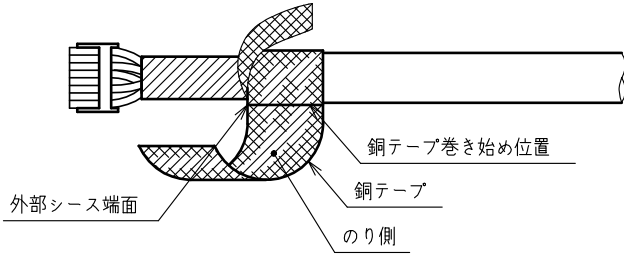
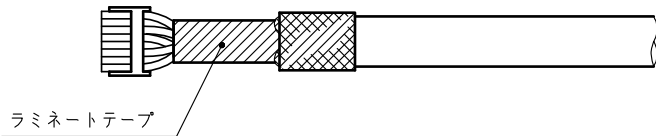
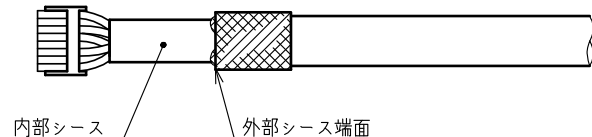
	工具品名	工具CL番号
ハンドツール	HT603/TM21P-88P	CL0902-2532-0-00

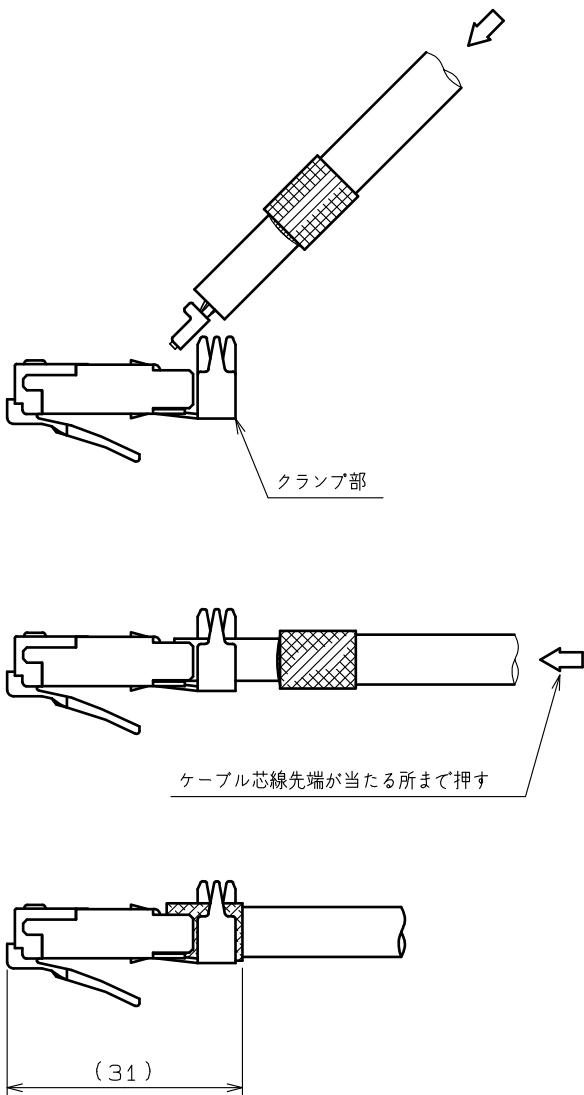
COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
[△] 1	DIS-E-00015939	KG. OKITA	TU. TANIGUCHI	20240312
名 称 T I T L E TM21P-88P日立電線製HSTP5E ケーブル結線手順書			HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.	
			APPROVED	HO. MIWA 20050105
			CHECKED	YH. ENAMI 20050105
			CHARGED	TU. TANIGUCHI 20050105
			WRITTEN	TU.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

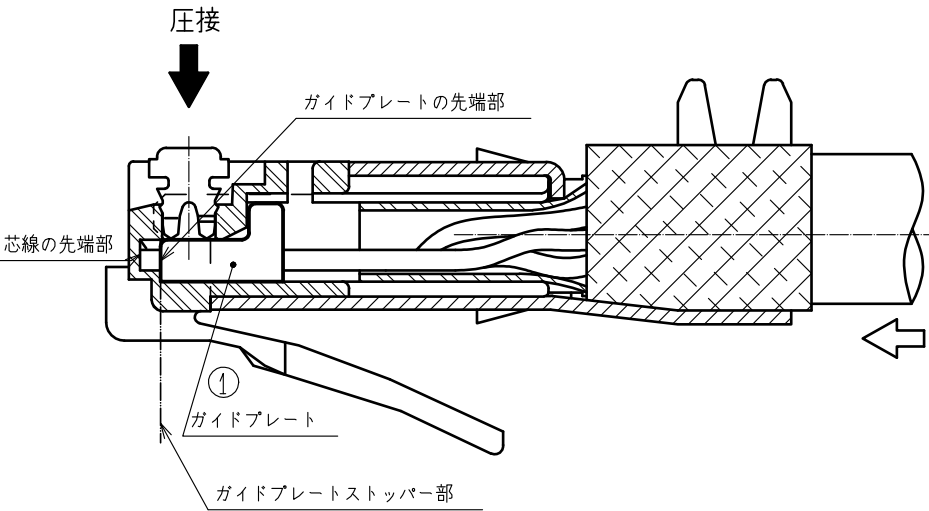
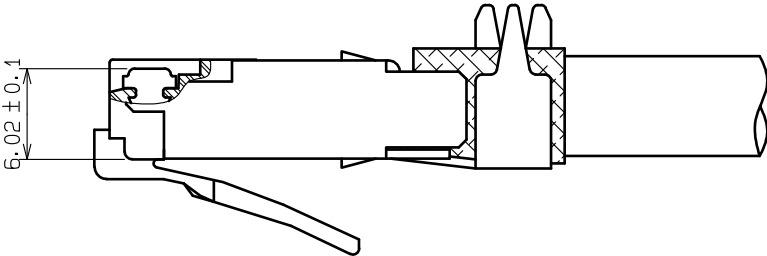
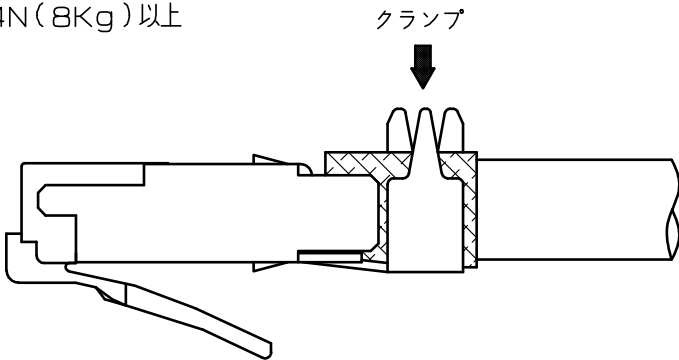
3. 結線手順

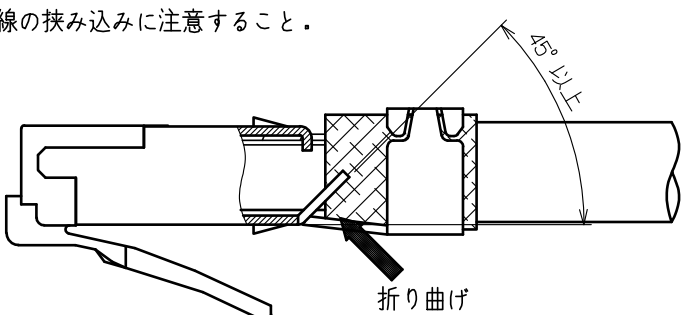
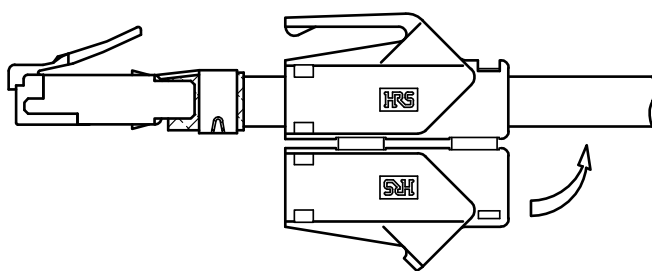
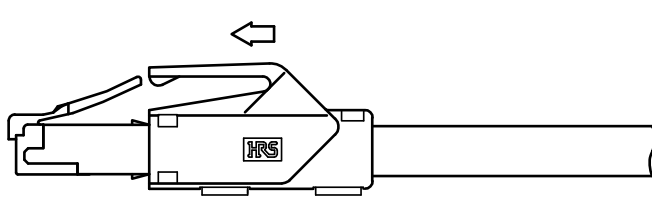
手 順	作 業 内 容
1. ケーブルの 端末処理(1)	1-1. 外部シースの剥離 外部シースを剥離する。  1-2. 遮蔽体(編組シールドとラミネートテープ)のカット 編組シールドとラミネートテープをシースの端面でカットする。  1-3. 内部シースのカット 内部の芯線を傷付けないよう内部シースを外部シースの端面でカットする。  2. ケーブル芯線の フォーミング 2-1. ツイストペアのほぐし ツイストペアのよりを、ケーブルシースの端面までほぐし、しごいてクセを 矯正する。  2-2. ケーブル芯線の放射状フォーミング ケーブル芯線を、根元よりコネクタのピンアサインの順に合わせ放射状に広げる。 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。  ラミネートテープ 編組シールド 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。  ラミネートテープ (10 mm) 編組シールド 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。  外部シース端面 銅テープ巻き始め位置 銅テープ のり側 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。  ラミネートテープ 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。  内部シース 外部シース端面

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。 