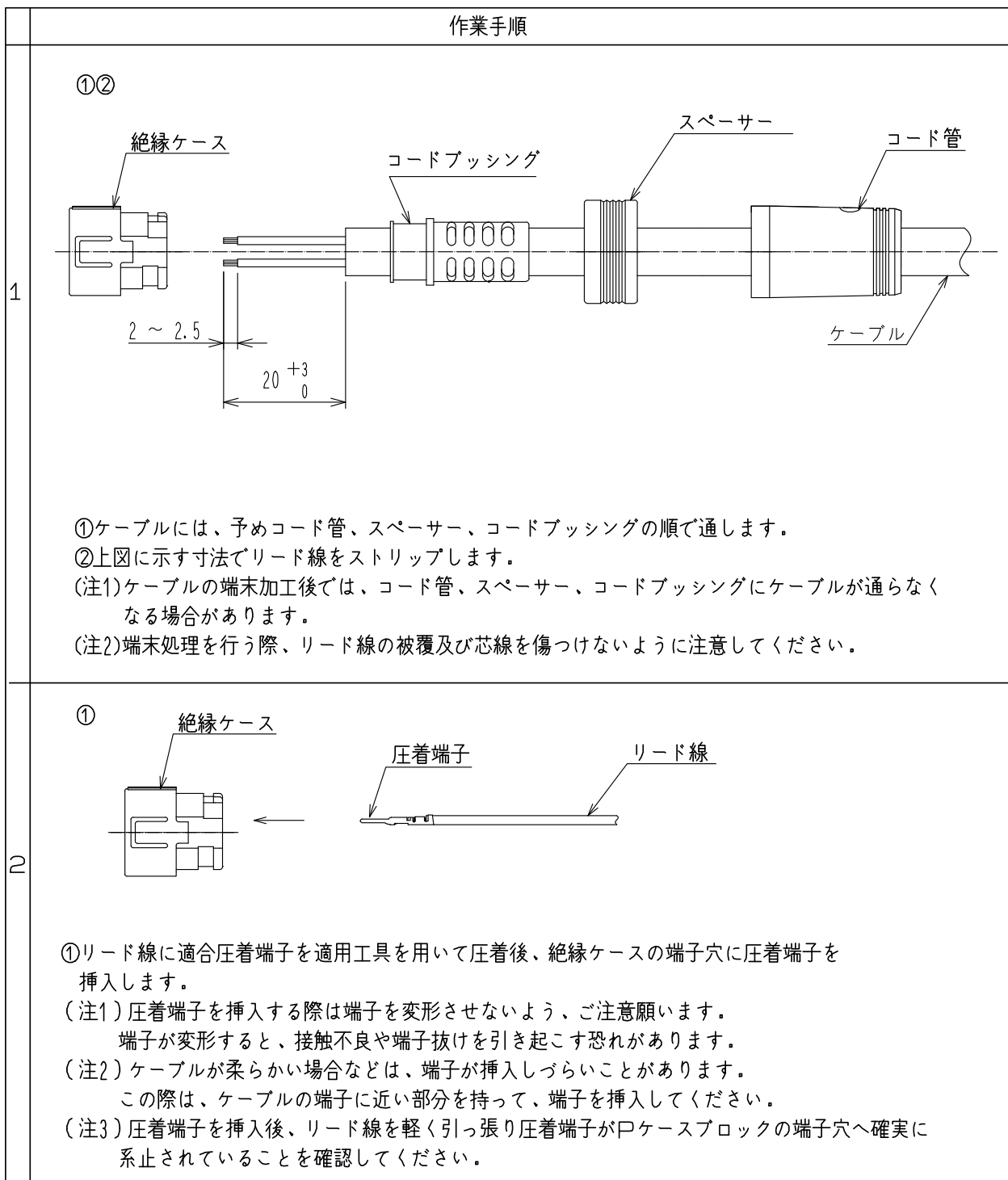


1. 適用範囲

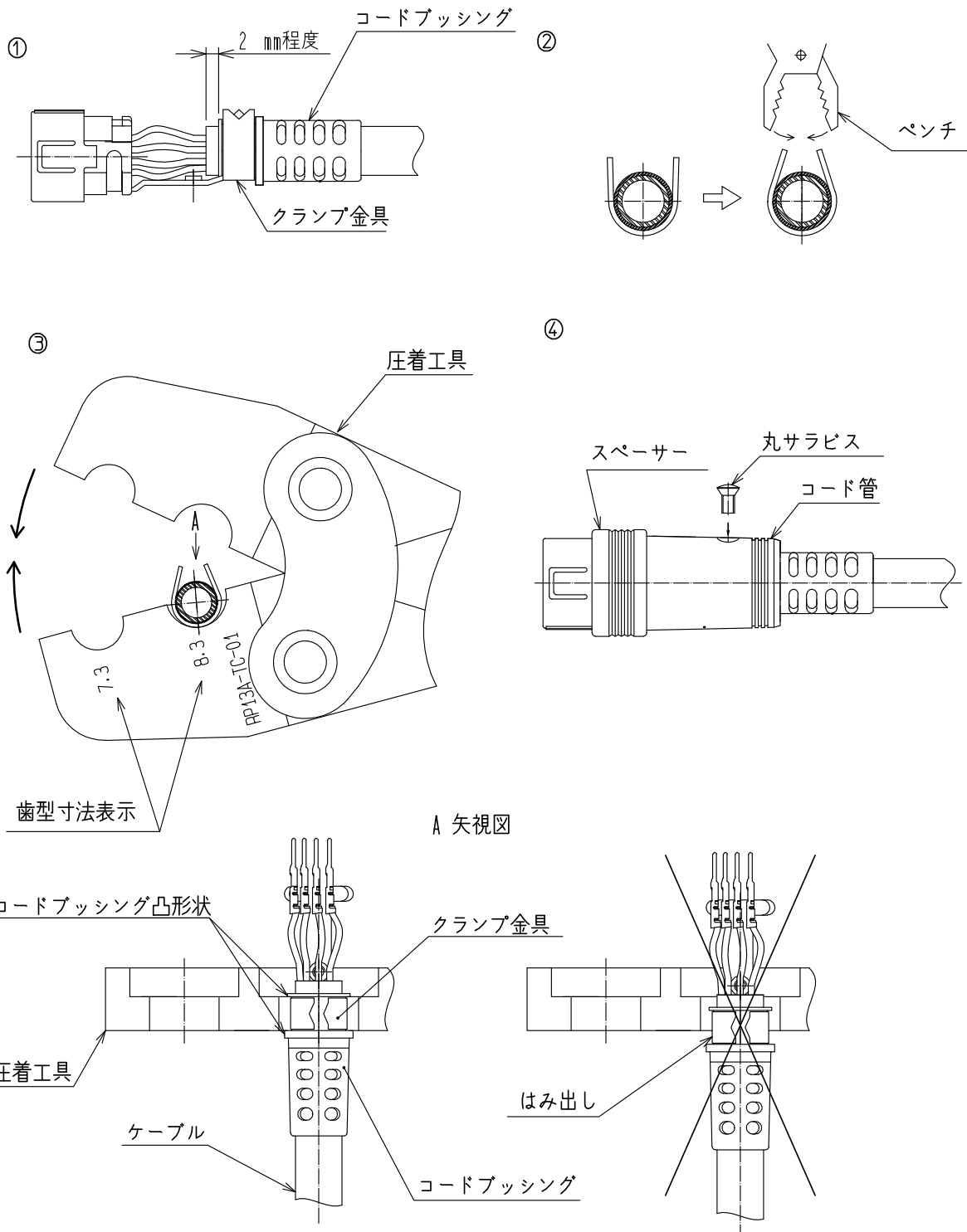
本指定書はRP13A-12JG-20PCの結線要領について規定する。

2. 作業手順



COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE			
△0							
TITLE		<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>RP13A-12JG-20PC</p> <p>ハーネス手順書</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>HRS</b></p> <p>HIROSE ELECTRIC CO., LTD.</p> </div> </div>					
					APPROVED	YH. YAMADA	20190903
					CHECKED	HY. KOBAYASHI	20190903
					CHARGED	TY. SUZUKI	20190903
		WRITTEN	TY. SUZUKI	20190903			
TECHNICAL SPECIFICATION		ATAD-C0451-00	△	1 / 2			

作業手順



- ①コードブッシングにクランプ金具をはめ込みます。
- ②クランプ金具の開口側をペンチ等でクランプ金具が落下しないように内側に倒します。  
コードブッシングに仮固定することにより圧着工具のカシメ歯型に誘われやすくなります。
- ③圧着工具(RP13A-TC-01)の歯形寸法表示8.3の歯形にクランプ金具を合わせ圧着します。  
(注)クランプ金具が工具からはみ出さず、コードブッシングの凸形状に当たらないよう、  
ご注意ください。クランプ金具が工具からはみ出したり、凸形状ごと加締めると、コネクタに  
組み込みできない事や性能を損なう恐れがあります。  
圧着後のアース金具外形寸法：φ8.3～9.0
- ④接続スリーブ、スプリング、コード管の順に絶縁ケースに組込み、コード管のビス穴と  
クランプ金具のビス穴を一致させ、丸サラビスにて0.2 N・mのトルクで締付けを行います。