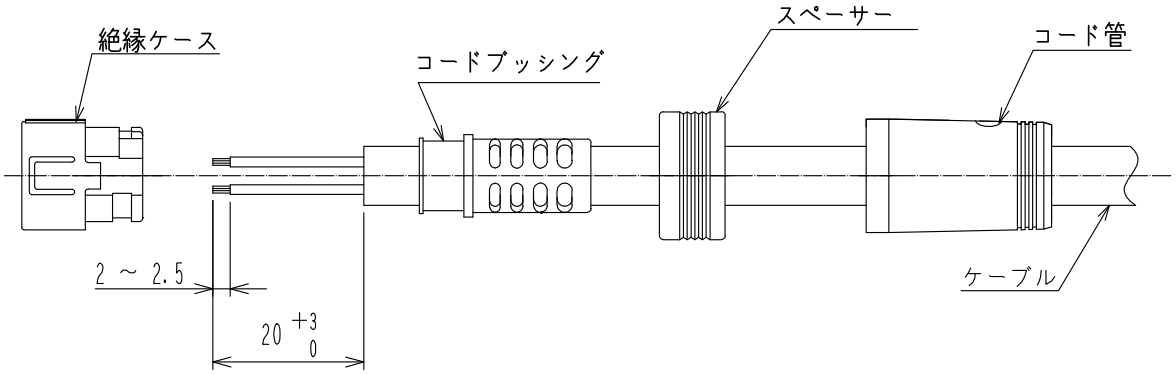
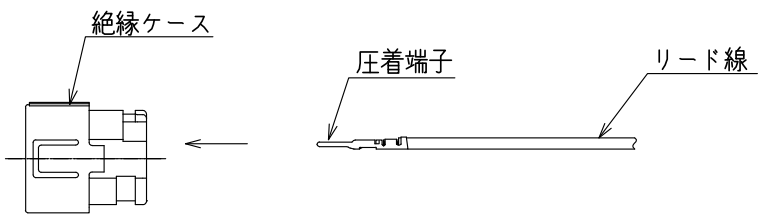
1.適用範囲

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

	作業手順
1	①②  ①ケーブルには、予めコード管、スペーサー、コードブッシングの順で通します。 ②上図に示す寸法でリード線をストリップします。 (注1)ケーブルの端末加工後では、コード管、スペーサー、コードブッシングにケーブルが通らなくなる場合があります。 (注2)端末処理を行う際、リード線の被覆及び芯線を傷つけないように注意してください。
2	①  ①リード線に適合圧着端子を適用工具を用いて圧着後、絶縁ケースの端子穴に圧着端子を挿入します。 (注1)圧着端子を挿入する際は端子を変形させないよう、ご注意願います。 端子が変形すると、接触不良や端子抜けを引き起こす恐れがあります。 (注2)ケーブルが柔らかい場合などは、端子が挿入しづらいことがあります。 この際は、ケーブルの端子に近い部分を持って、端子を挿入してください。 (注3)圧着端子を挿入後、リード線を軽く引っ張り圧着端子が□ケースブロックの端子穴へ確実に系止されていることを確認してください。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
0					

TITLE

RP13A-12JG-20PC
ハーネス手順書

HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.

APPROVED	YH. YAMADA	20190903
CHECKED	HY. KOBAYASHI	20190903
CHARGED	TY. SUZUKI	20190903
WRITTEN	TY. SUZUKI	20190903

TECHNICAL SPECIFICATION

ATAD-C0451-00 0

1/2

FORM 213-1

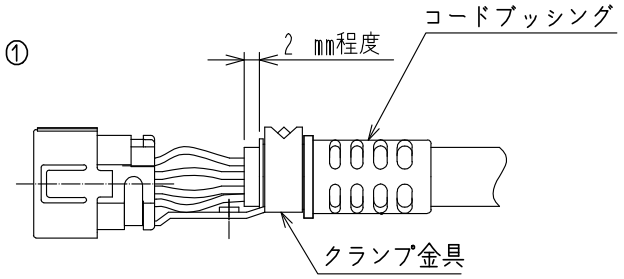
Mar.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

Mar.1.2024 Copyright 2024 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.

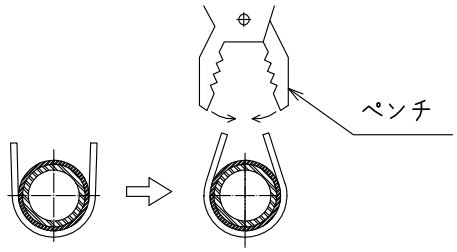
作業手順

3

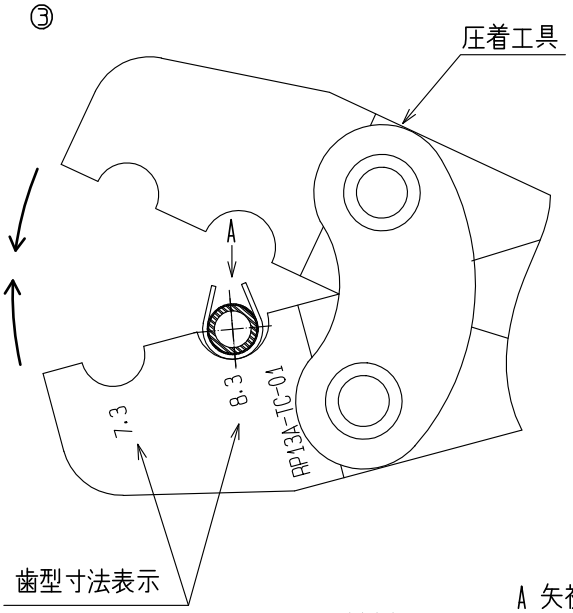
①



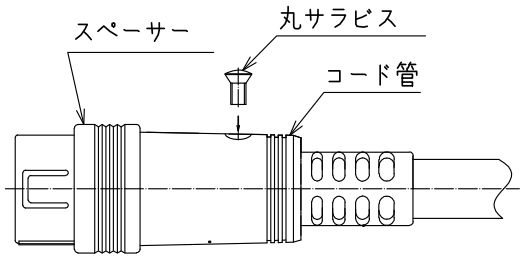
②



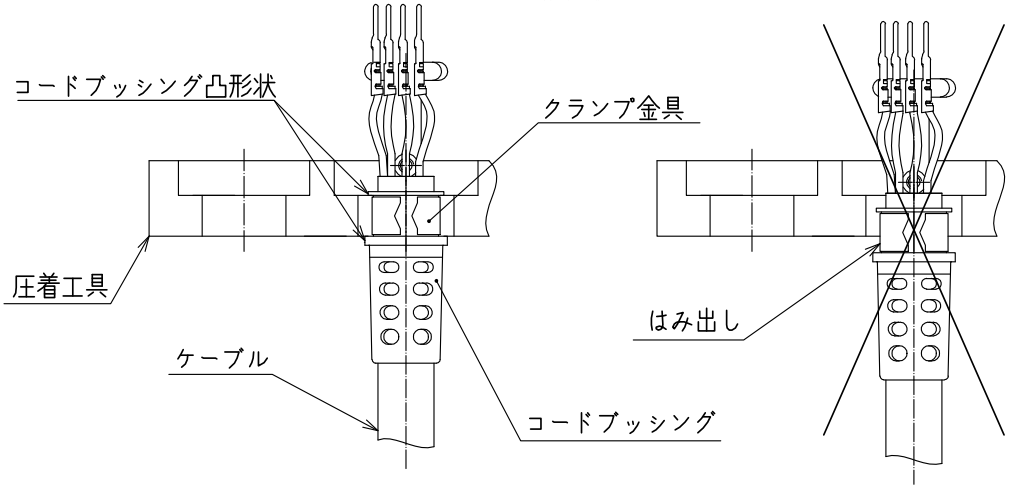
③



④



A 矢視図



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、
　　ご注意願います。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。