

ケーブル加締め治具

3 2 4 0 - 8 C V

取扱説明書

HRS

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

この度は、ケーブル加締治具 3 2 4 0 - 8 C V をお買い求め頂きまして有難うございます。
本治具は、予め端子に半田付けしたケーブルをグラウンド板 A に加締める治具です。
この説明書は、はじめてケーブル加締治具 3 2 4 0 - 8 C V をお使いの方が、短期間で基本的な操作を理解して頂ける様説明しています。
正しくお使い頂くため、本書をよくお読み下さい。

ご注意

- (1) 本書の内容の一部または全部を無断転載する事は固くお断りします。
- (2) 本書の内容については、将来予告なしに変更することがあります。
- (3) 本書の内容については、万全を期して製作いたしました。が、万一ご不審な点や誤り、記入もれなど、お気づきの点がありましたらご連絡下さい。
- (4) 当社では本製品の運用を理由とする損失、逸失利益等の請求につきましては(3)項にかかわらず責任を負いかねますのでご了承下さい。
- (5) 本製品がお客様により不適當に使用されたり、本書の内容に従わず取扱われたり、または、ヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理、変更されたこと等に起因して生じた損失等につきましては、責任を負いかねますのでご承知下さい。
- (6) 海外においては、本製品の保守、修理対応しておりませんので御承知下さい。

目次	1
----	---

第1章 仕様と構成	2
-----------	---

1-1	各部の名称	2
1-2	仕様及び外形寸法	2

第2章 ケーブル加締治具の操作方法	3
-------------------	---

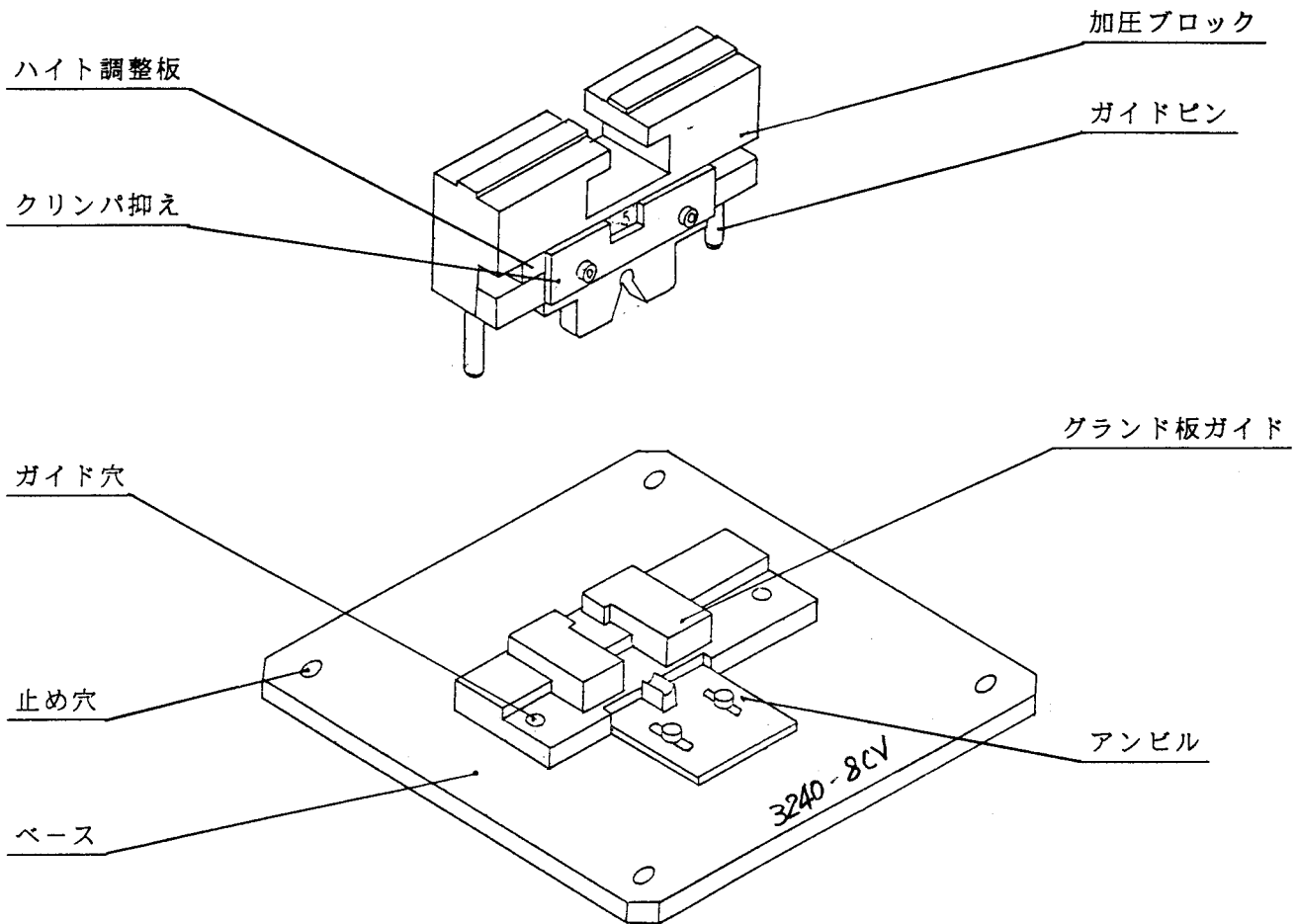
2-1	ハーネス工程について	3
2-2	プレスへの取付け	6
2-3	ケーブルの加締作業方法	8
2-4	品質確認	8
2-5	ハイトの調整方法	9
2-6	消耗部品の交換方法	9

第3章 保守と点検	10
-----------	----

3-1	日常のお手入れについて	10
-----	-------------	----

第 1 章 仕様と構成

1-1 各部の名称



1-2 仕様及び外形寸法

製品番号及びHRS No	3240-8CV (CL902-2014-2)
適合コネクタ	3240-8P-C (CL232-0001-4)
機能	グランド板Aによりケーブルを加締めクランプする
外形寸法	加圧ブロック : 80 (W) × 20 (D) × 48 (H) ガイドプレート : 125 (W) × 125 (D) × 18 (H)
重量	治具本体 : 約 1.5 kg
適合プレス	Hi-Flex 結線プレス (CL550-0082-2)

第 2 章 ケーブル加締め治具の操作方法

2-1 ハーネス工程について

本治具は、表 1 の工程 No. 4 のケーブルクランプを行う治具です。本治具をご使用になる前に工程 No. 1 ~ 4 までを予め行って下さい。また、本治具によりケーブルクランプを行った後、工程 No. 5, No. 6 を行って下さい。


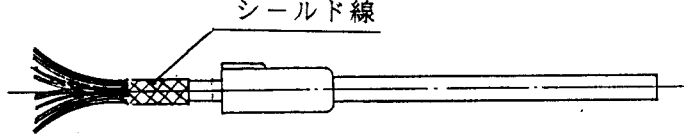
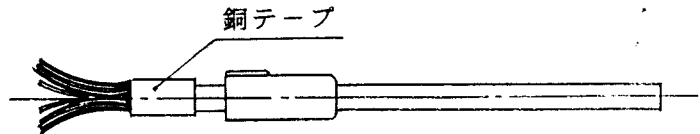
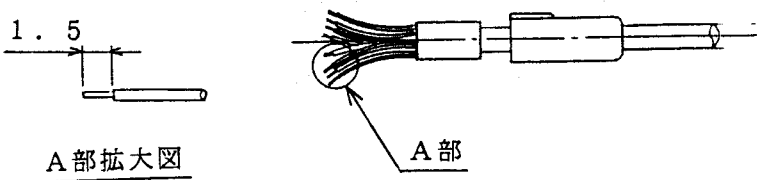
工程 No.	工程名	工 程 概 要
1	カバー通し	<p>予め、定寸カットしてあるケーブルにカバーを通して下さい。</p> 
2	ケーブルの端末処理	<p>①カバーを通したケーブルの先端から 15 mm, シースを切除して下さい。</p>  <p>②シールド線を折り返して下さい。</p> <p style="text-align: center;">シールド線</p>  <p>③折り返したシールド線の上から銅テープを巻いて下さい。</p> <p style="text-align: center;">銅テープ</p>  <p>④ワイヤーの先端から 1.5 mm をストリップし、予備半田をして下さい。</p>  <p style="text-align: center;">A部拡大図</p> <p style="text-align: center;">A部</p>

表 1 (1/3)

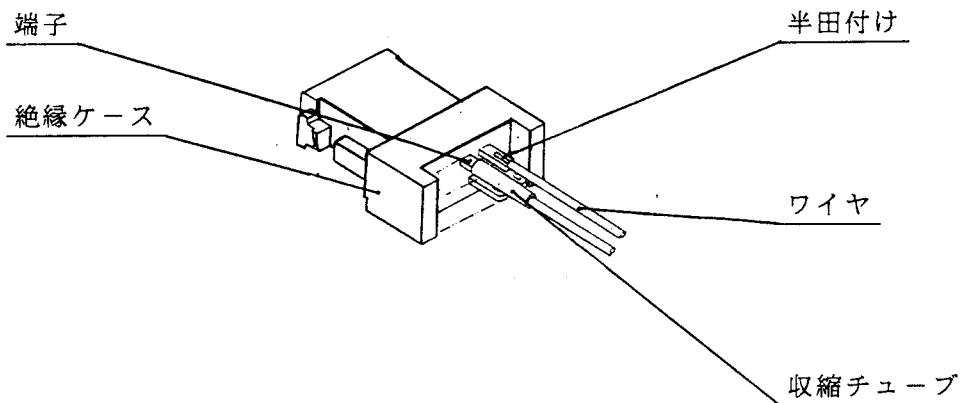
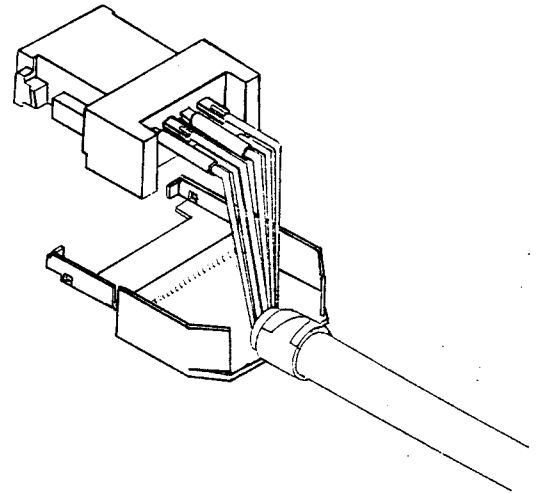
工程No.	工程名	工程概要
3	半田付け	<p>予め、予備半田をしてあるワイヤーを端子に半田付けして下さい。 その後、1本置きに収縮チューブを被せて下さい。</p> 
4	ケーブル クランプ	<p>本治具 (3240-8CV) で加締めして下さい。</p> 

表1 (2/3)

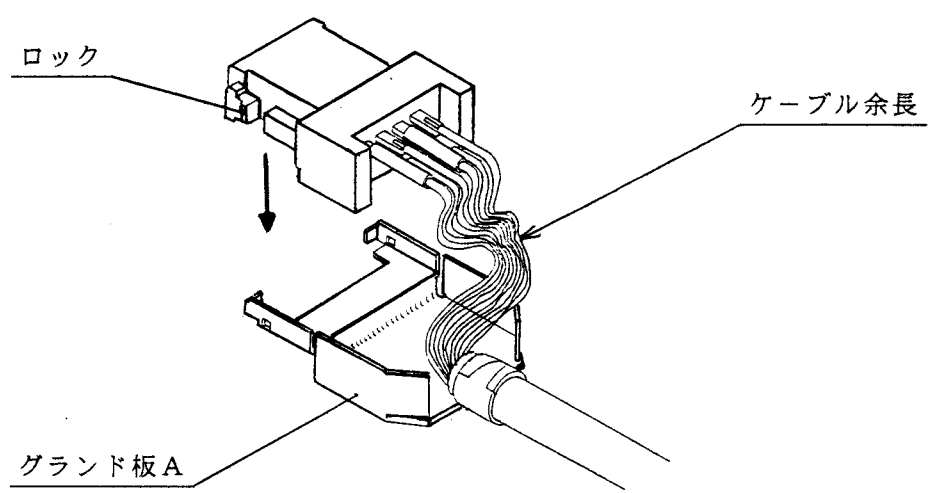
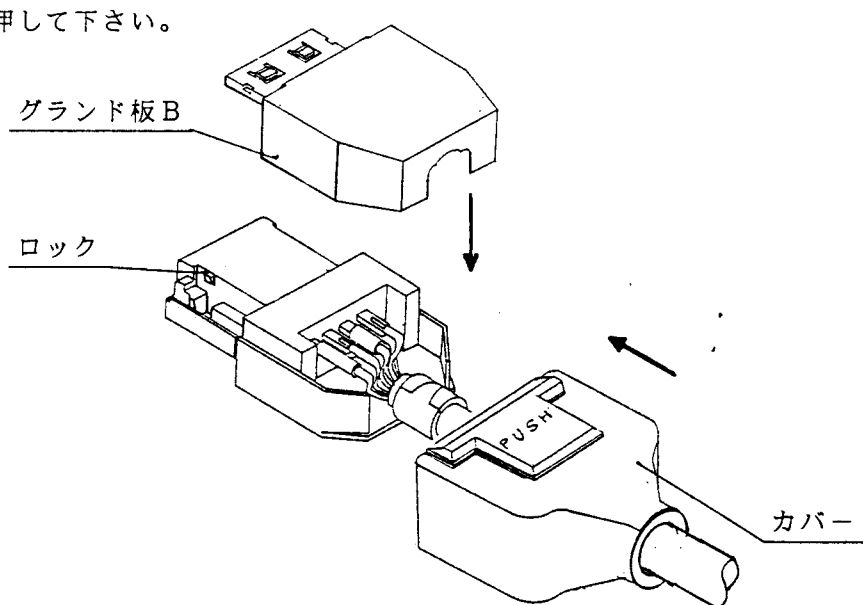
工程No.	工程名	工程概要
5	グラウンド板 A の被せ	<p>絶縁ケースにグラウンド板 A を被せる際、ロックをしっかり掛けて下さい。 ケーブルの余長は S 字状に曲げて、グラウンド板内に収めて下さい。</p> 
6	グラウンド板 B と カバーの被せ	<p>①絶縁ケースにグラウンド板 B を被せる際、ロックをしっかり掛けて下さい。 ②カバーを被せて下さい。この時、カバーは、パチンと止るまでしっかりと 押して下さい。</p> 

表 1 (3/3)

■加圧ブロックの取付け

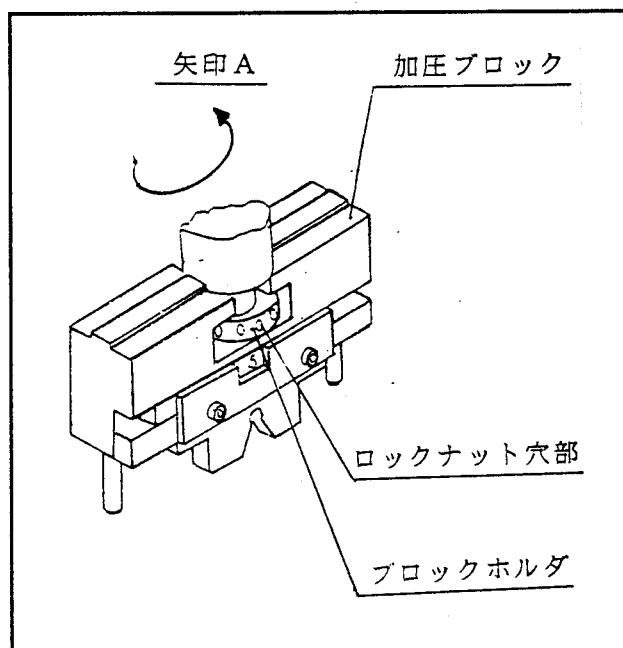


図1

- ①図1の様に加圧ブロックの凸部をハンドプレスのブロックホルダ凹部にはめ込んで下さい。
- ②ロックナット穴部にM5六角レンチ（プレス付属品）を差込み、右方向（矢印A方向）に回して加圧ブロックを締め付け、固定して下さい。逆に回すと緩みます。

【注意】

加圧ブロックの取付けには方向があります。加圧ブロックのクリンパ取付け面が、作業者の正面に来るようにとり付けて下さい。取付けを誤った状態で作業すると治具を破損する事があります。

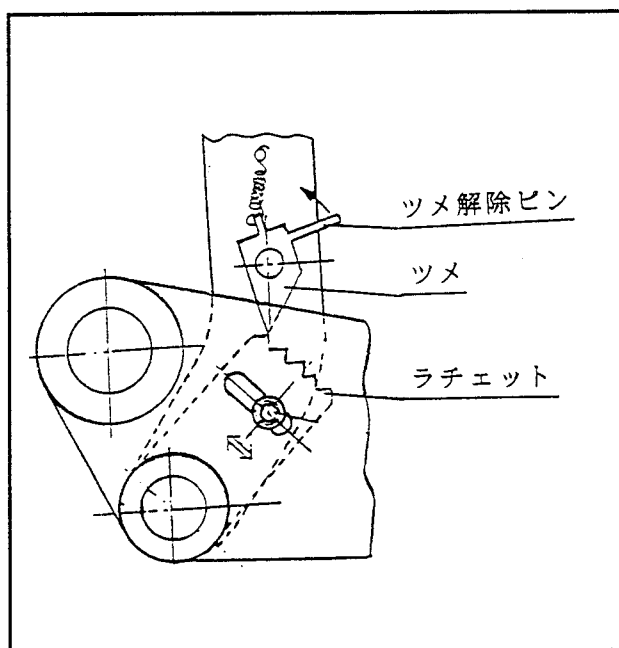


図2

【注意】

誤って加圧ブロックを取付け、ハンドプレスのハンドルを下げた時は、無理な力でハンドルを持ち上げず、図2のツメ解除ピンを持ち上げた状態でハンドルを少し下げして下さい。ラチェットが解除されましたら静かにハンドルを戻して下さい。無理な力でハンドルを戻そうとすると、ラチェットが破損します。

■ガイドプレートの取付け

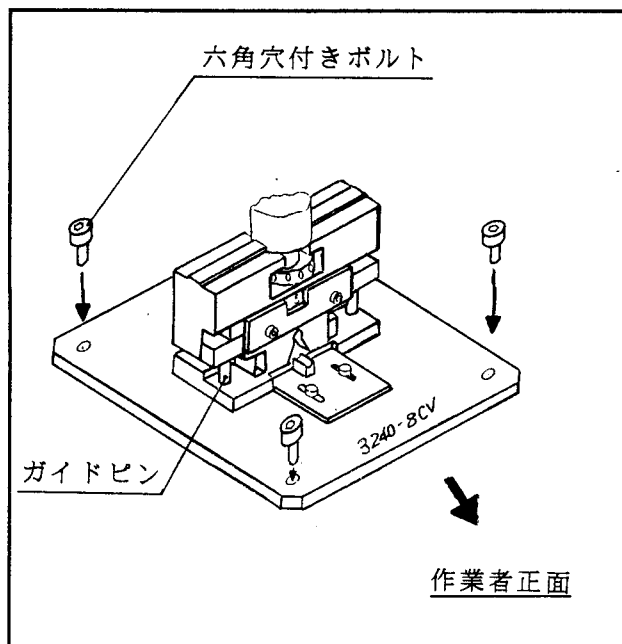


図 3

- ①六角穴付きボルトをハンドプレスのベースより取り外して下さい。
- ②ガイドプレートの4個の穴をハンドプレスのベースの4箇所のネジ部にあわせて仮止めします。
- ③図3の様にプレスのハンドルを下げ、加圧ブロックのガイドピンをガイドプレートのガイド穴に誘い込んで下さい。
- ④ガイドピンをガイド穴に誘い込んだ状態で、仮止めしてある六角穴付きボルトをしっかりと締め付け、固定して下さい。

【注意】

ガイドプレートのハンドプレスへの取付けは、方向があり、製品名表示が作業者正面になる様に取付けて下さい。また、ガイドプレート底面とハンドプレスのベース面とが密着している事を確認して下さい。取付方向が違うと治具が破損する恐れがあります。ハンドプレスのベースガイドプレートの底面との間に隙間があると適正な圧着が出来なくなります。また、ハンドルが硬くなり、戻らなくなる事があります。

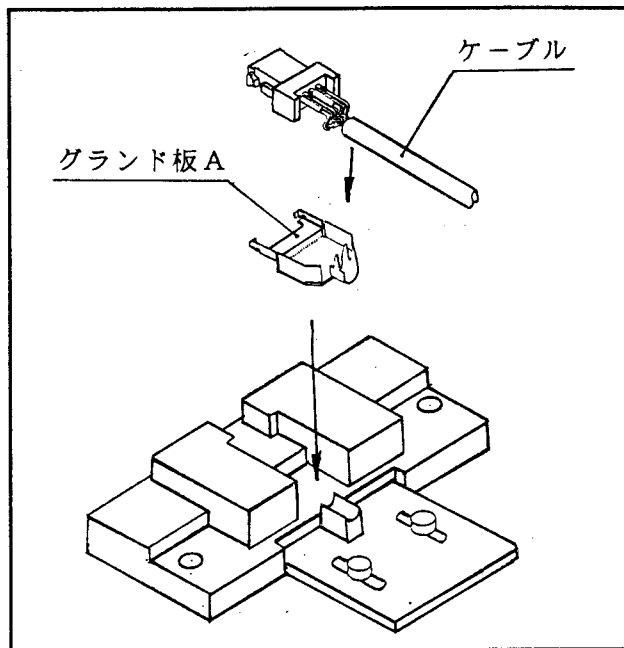


図 4

- ① 予め、『2-1ハーネス工程について』の工程No 1～3を行って下さい。
- ② 図4の様にグラウンド板Aと半田付けを終了したケーブルをセットして下さい。
- ③ プレスのハンドルを下げ、ケーブルを加締めて下さい。

【注意】

ハンドプレスには、ラチェット機構が付いておりハンドルを完全に押切りませんとハンドルは戻りません。途中で無理に戻そうとすると、ラチェット機構が壊れますのでお止め下さい。ラチェット機構が壊れますと、正常な加圧力が得られなくなり加締め不足となりますのでご注意下さい。

- ④ 『2-1ハーネス工程について』の工程No 5～6を行って完成です。

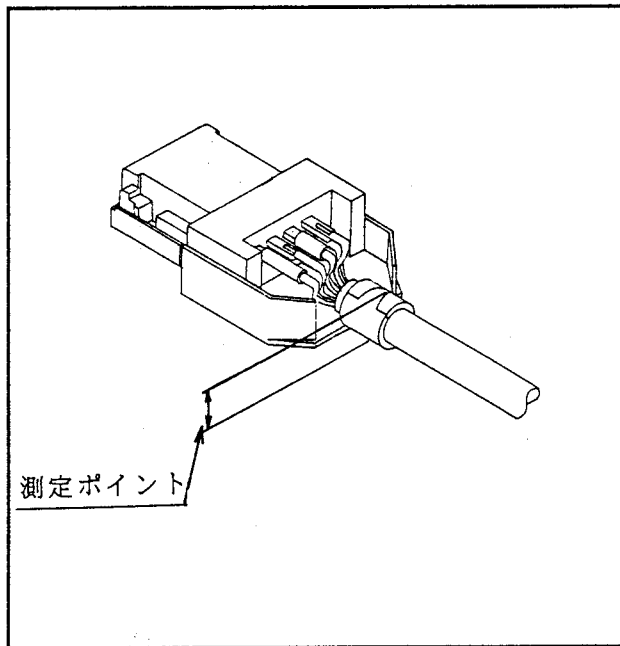


図 5

加締め作業が終了した後ハイトの確認を行って下さい。
図5に示すポイントを外側マイクロメータにて、測定して下さい。

【注意】

ハイトは、ケーブルごとに異なります。お客様のご使用になられるケーブルのハイト設定は、最寄の弊社営業所へ、ご依頼下さい。
また、ケーブルのご仕様を変更なされる場合は再度ハイト設定が必要となります。

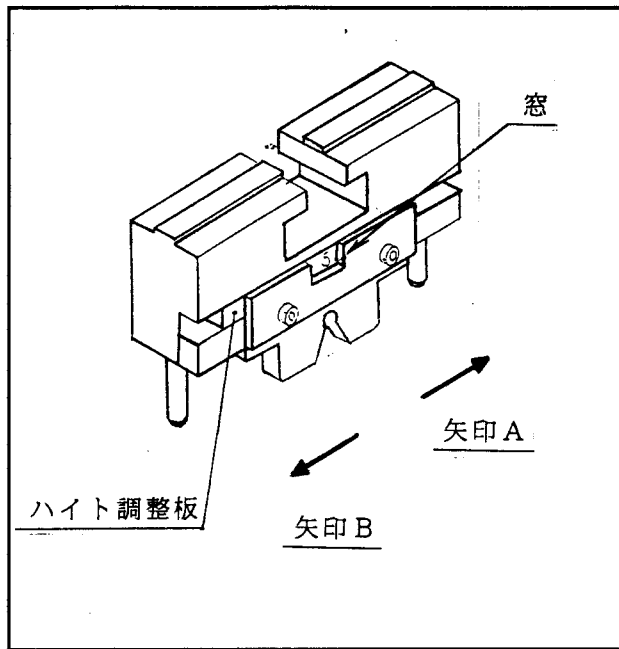


図 6

- ①図6の2本のボルトを緩めて下さい。
- ②高さ調整板を矢印A又はB方向に動かし、数字が窓の中心になる様にセットして下さい。
- ③クリンパを上押し、ボルトを締め付けて下さい。

（高さ調整板の表示が1大きくなると、ハイットが約0.1mm低くなります。
矢印A方向に動かすとハイットが低くなり、矢印B方向に動かすと高くなります。

■クリンパの交換方法

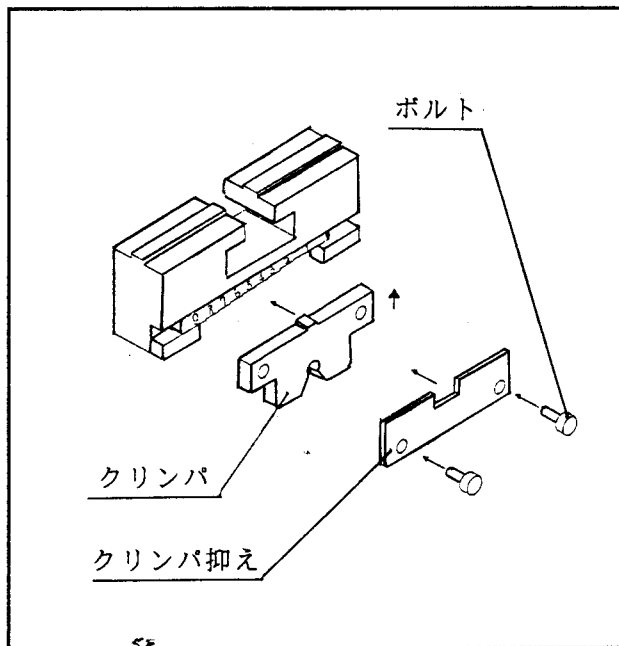


図 7

- ①図7の様に2本のボルトを取外して下さい。
- ②クリンパ抑え及びクリンパを取外して下さい。
- ③新しいクリンパに交換し、クリンパ抑えを取付けクリンパを上押しながら、ボルトで締め付けて下さい。

■アンピルの交換方法

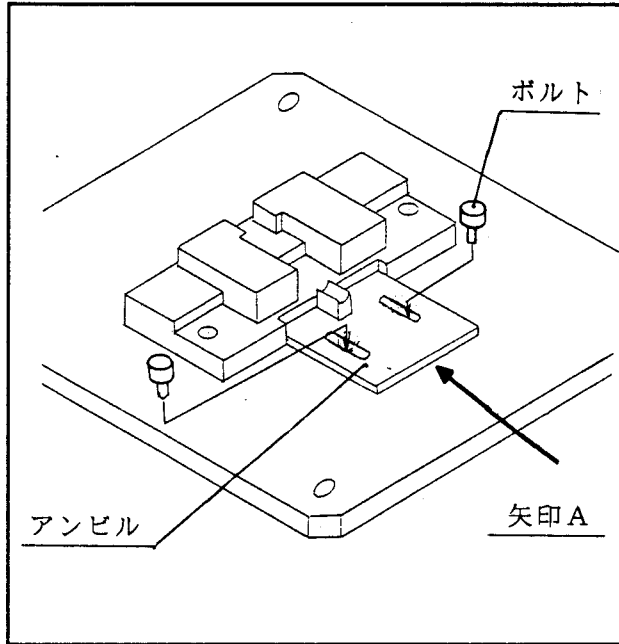


図8

- ①図8の様に2本のボルトを取外してください。
- ②新しいアンビルに交換し、矢印A方向にアンビルを押し付けながら、ボルトで締め付けて下さい。

※消耗部品のご注文は下記の製品名、コードNoにて御依頼下さい。

製品名	H R S No.
クリンパ	CL902-2014-2(61)
アンビル	CL902-2014-2(62)

第3章 保守と点検

3-1 日常のお手入れについて

■治具の清掃

- ①ホコリ、ゴミ等が治具に付着している時は、柔らかい布等で清掃して下さい。

【注意】

ホコリ、ゴミ等が治具に付着しますと、適正な圧着が出来なくなり、コネクタに付着したりしますので注意して下さい。

取扱説明書番号	
TAD-P3018	
発行年月	95年 7月
改定年月	
版数	初版

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

本社 〒141 東京都 品川区 大崎 5丁目 5番 23号
5-23,OSAKI 5-CHOME SHINAGAWA-KU,141 JAPAN

本製品に関するお問い合わせは下記までご連絡下さい。

生産技術部 〒222 横浜市 港北区 菊名 7丁目 3番 13号
TEL 045(402)7725 FAX 045(432)6681