

1. 適用範囲

本指定書は、EV 1 コネクタの結線要領について規定します。

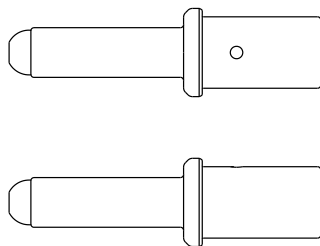
2. 対象コネクタ

製品名	製品コード	芯数
EV1-62P-2PC	CL139-0007-7-00	2 芯
EV1-62P-3PC	CL139-0001-0-00	3 芯

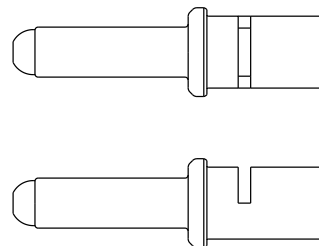
3. 対象端子


製品名	備考
EV1 - PC - 112**	弊社推奨の 電動油圧式圧着工具用
EV1 - PC1 - 112**	弊社推奨の 手動油圧式圧着工具用

(PC 端子)



(PC1 端子)



COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名称 TITLE		 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
EV1 ハーネス手順書		APPROVED	YH.YAMADA	20200622
		CHECKED	EJ.KUNII	20200622
		DESIGNED	SJ.SHIMIZU	20200622
		WRITTEN	SJ.SHIMIZU	20200622
技術指定書 TECHICAL SPECIFICATION		ATAD-C0440-00		△ 1 / 7

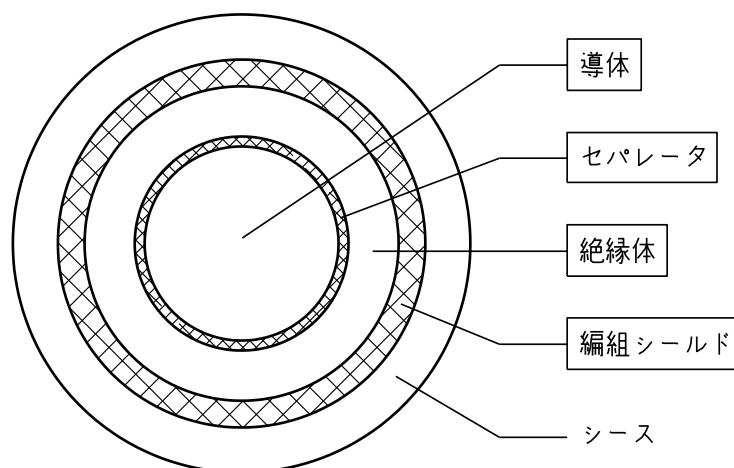
4. 適合ケーブル

推奨電線メーカー：日立電線株式会社様

品名（略号）：シールド電線 ①100℃耐熱：A-LFF-SB、

②200℃耐熱：A-LFF-F-SB

項目	単位	仕様
線芯数	-	1
導体	公称断面積	mm ² 20
	構成	本/mm 19/13/0.32TA
	外径	mm Φ 6.5
セパレータ厚さ	0.05	
絶縁体	標準厚さ	1.1
編組シールド	外径	Φ 8.55~9.05
	構成	打数/持数 mm 8/24/0.18TA (すずめっき軟銅線)
	編組厚さ	0.45
シース	標準厚さ	1
仕上がり外径		Φ 11.25~11.75



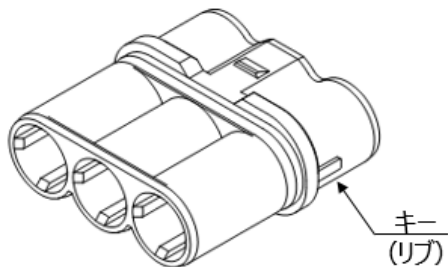
5. 適合工具、治具

工具・治具	製品番号	HRS No.	備考
端子引抜工具	EV1-PC-TP	150-0251-5-00	-
電動油圧式圧着工具	HT112/REC-150F	902-1516-5-00	株式会社泉精器製 REC-150F (同等品)
手動油圧式圧着工具	HT111/9H-60	902-1515-2-00	株式会社泉精器製 9H-60 (同等品)

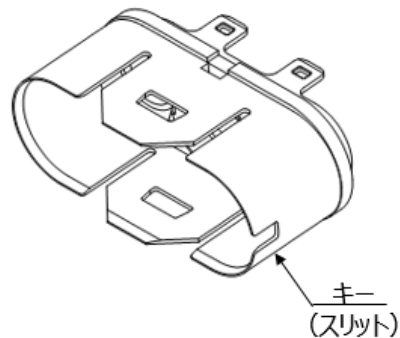
注) 適合圧着工具は、JIS C 9711 屋内配線用電線接続工具 (JIS 規格汎用工具) となりますが、工具により圧着性能に差が生じることがありますので弊社製品又は同等品をご使用下さい。

6. 各部の名称

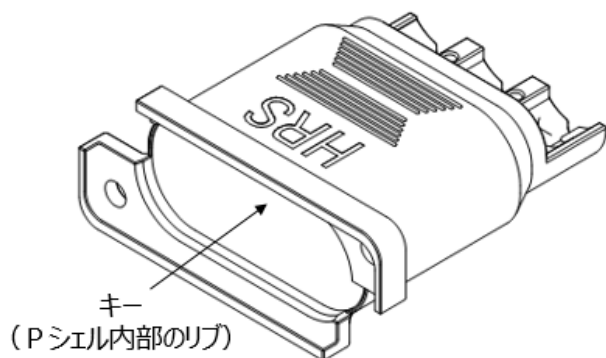
① 絶縁座



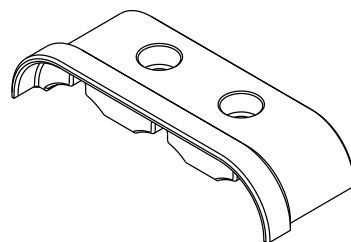
② カバー



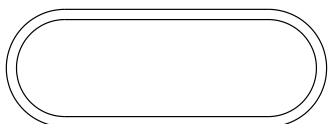
③ Pシェル



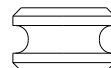
④ クランプ片



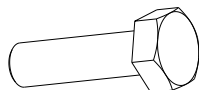
⑤ ゴムパッキン



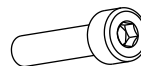
⑥ ガasket



⑦ M 6 六角ボルト
(ゆるみ防止剤付き)



⑧ M 4 六角穴付きボルト
(ゆるみ防止剤付き)

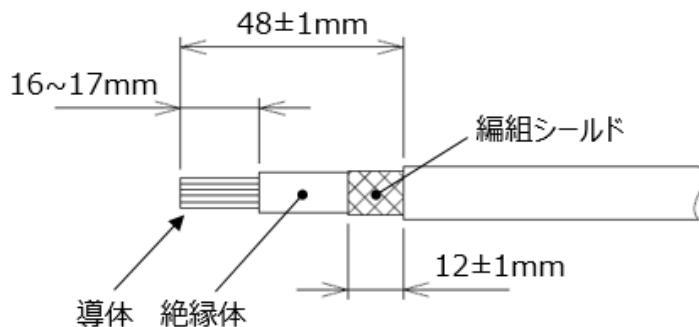


- 注) 1. No.②～⑧は、2芯、3芯用コネクタで共用部材となります。
2. No.①、②、③は、キーにより組立て向きが決まっていますのであらかじめ確認のうえ
ご使用下さい。

7. ハーネス作業

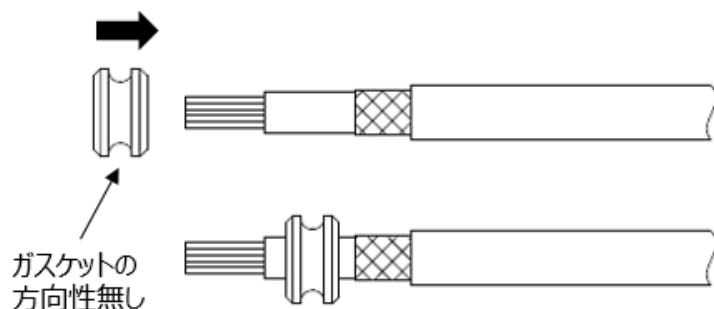
1) 電線の端末加工

下記の寸法で電線を端末加工して下さい。尚、絶縁体を傷つくとショートする恐れがありますので注意して作業して下さい。



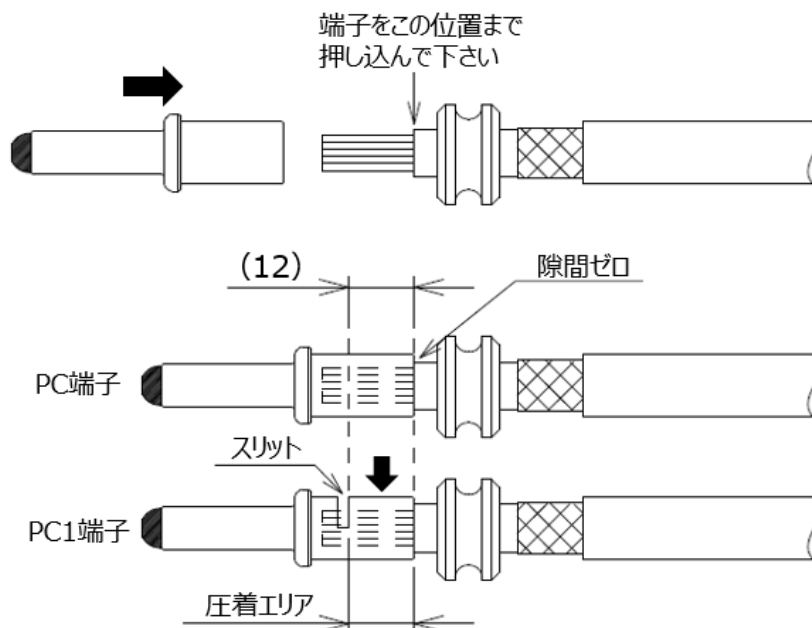
2) ガasketの組み込み

下記の通り、ガasketを組み込んで下さい。



3) 端子の圧着

下記の通り、端子を電線導体部に挿し込み、圧着して下さい。

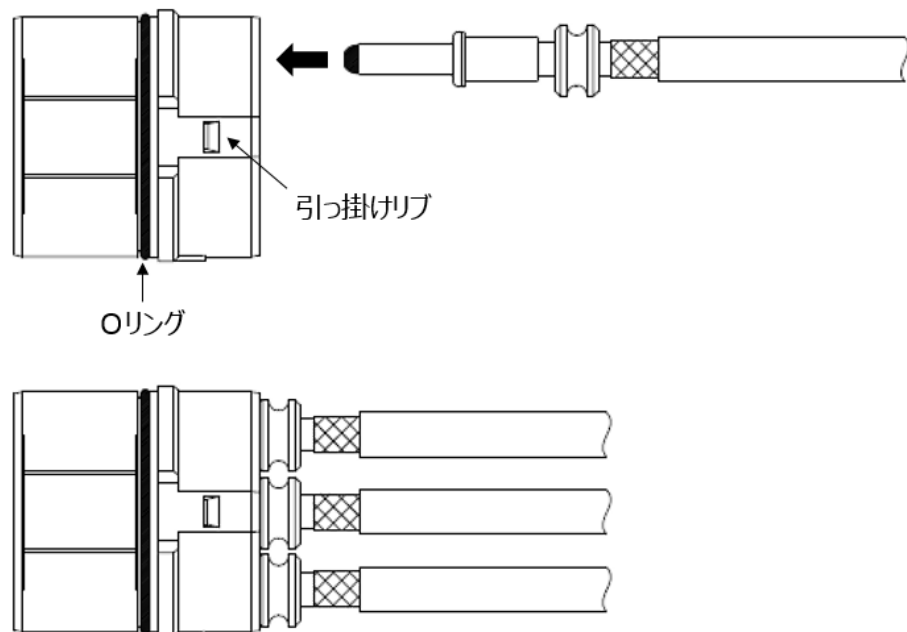


- 注) 1. 圧着端子と絶縁電線の被覆の隙間から電線がはみ出さないように圧着をして下さい。
電線がはみ出していると絶縁不良の原因となります。
2. PC 端子の圧着は、圧着エリアの中心を狙って圧着して下さい。(ダイスサイズ：22)
3. PC1 端子の圧着は、スリットのある面 (図の矢印向き) にオスダイスを合わせ、圧着エリアの中心を狙って圧着して下さい。(ダイスサイズ：22)

8. 組立作業 (Oリングは傷付けたり、異物の付着がないように作業して下さい)

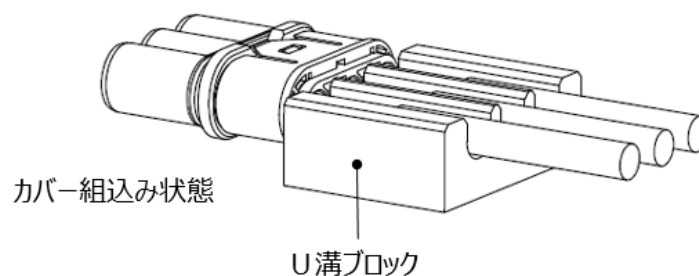
1) 端子の組込み

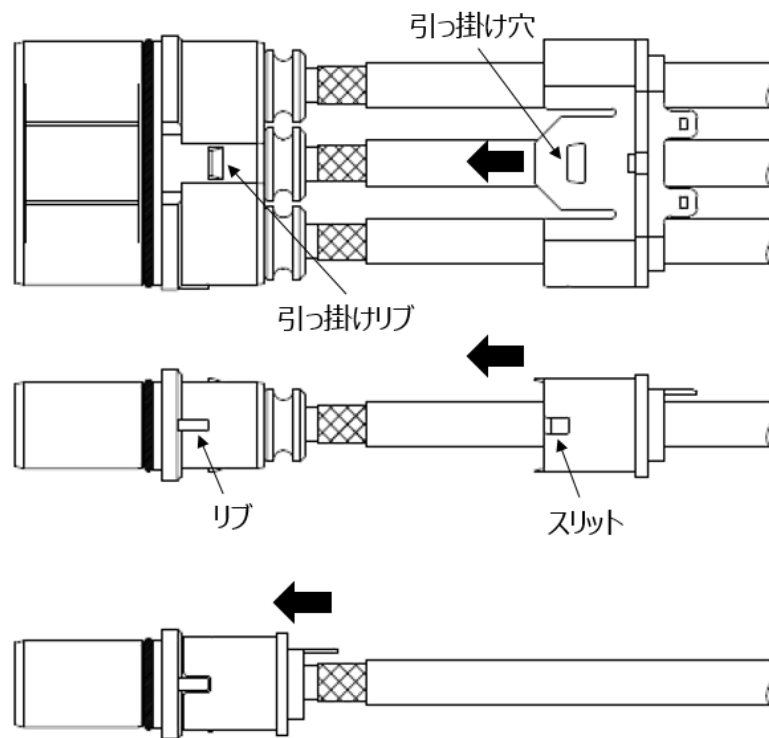
端子を絶縁座のリブ側から挿し込み、“カチッ”と音がするまで押し込み、ケーブルを引っ張るなどして、必ず引っ掛かりを確認して下さい。



2) カバーの組込み

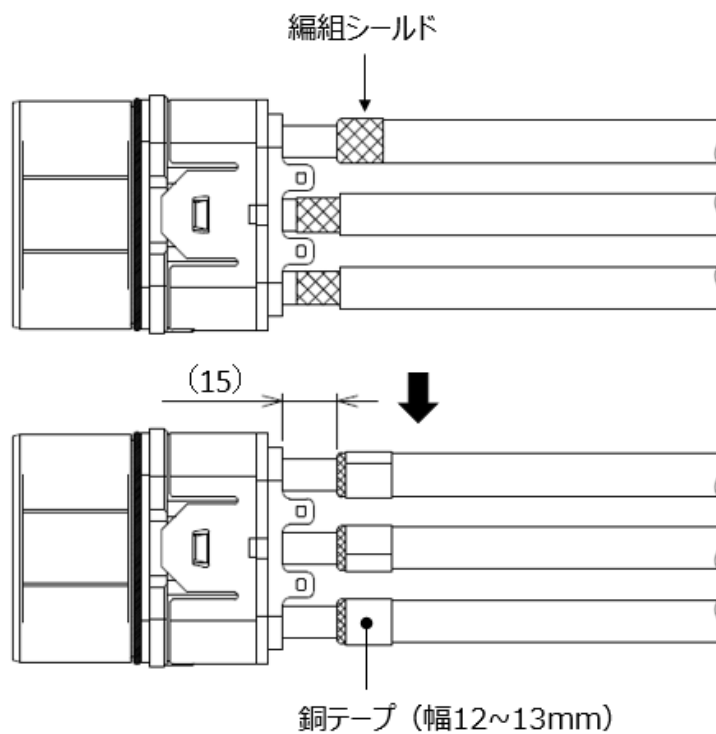
絶縁座のリブとカバーのスリットの向きを合わせ、カバーにケーブルを通し、カバーの裏表にある引っ掛け穴2箇所が引っ掛けリブに嵌まるまでカバーを押し込みます。この時、ガスケットが絶縁座の穴の中心にくるように突き当てて下さい。中心からズレたりすると防水不良になる恐れがあります。また、ガスケットの反発が強いためU溝ブロック (参考形状) で組み込みますが、U溝ブロックの代わりに弊社で治具販売も可能ですのでその際はご用命下さい。





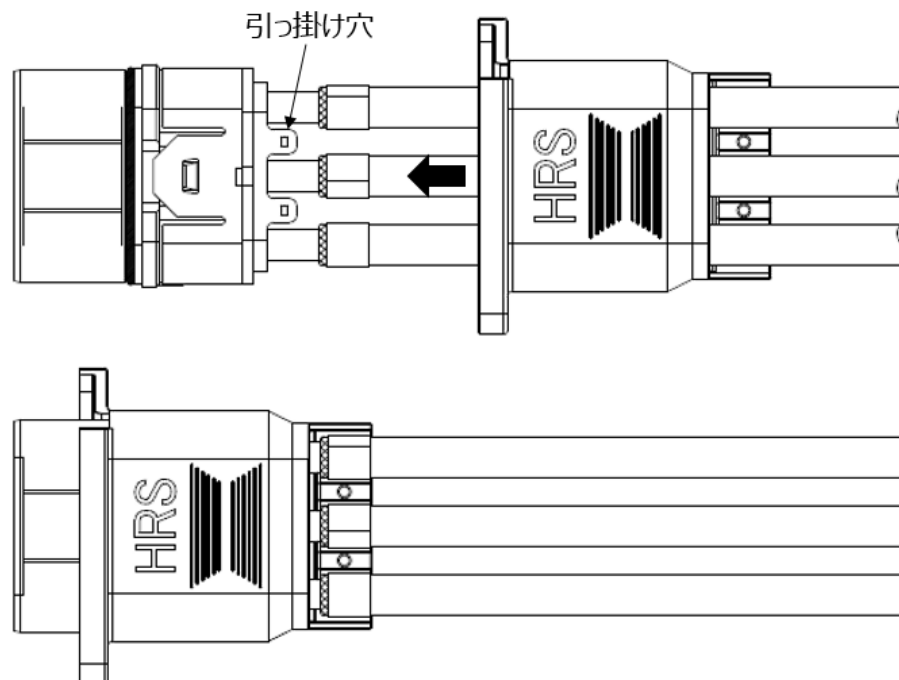
9. シールド処理 (Oリングは傷付いたり、異物の付着がないように作業して下さい)

下記の通り、編組シールドを折り返し、その上に銅テープを1周半程度巻いて下さい。



10. 組立作業 (Oリングは傷付けたり、異物の付着がないように作業して下さい)

下記の通り、カバーの引っ掛け穴とHRSマークが上側になるようにします。Pシェルにケーブルを通し、Pシェルの内部にある引っ掛けリブとカバーの引っ掛け穴が“カチツ”と音がするまで押し込みます。念のため、Pシェルを引っ張るなどし、必ず引っ掛かりを確認して下さい。



11. 組立作業

下記の通り、クランプ片を乗せ、2箇所、M4ボルトを締め付けて完成です。
念のため、かん合面からエアーク圧 17.6 KPa、30 秒間加え、コネクタ内部から気泡の発生が無いことを確認して下さい。

