

作業指示書



本作業指示書は、KR25WP-4-2SC-5.5に適用します。

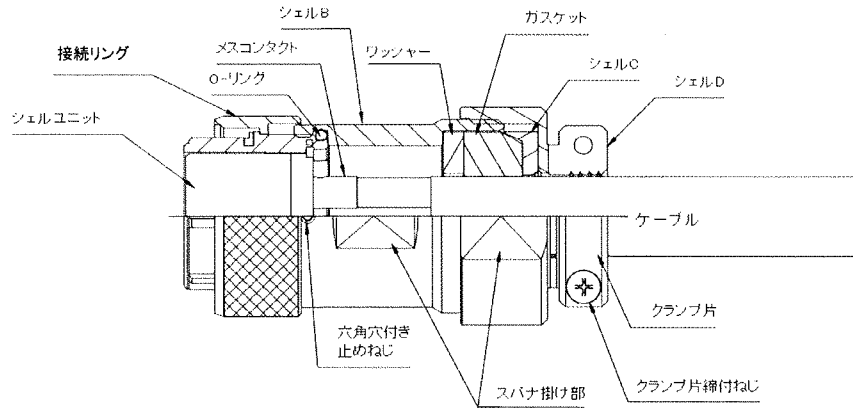


図1. 概略図

本製品の組立てには、以下の工具が必要になります。

- ①ケーブル外被剥きのための刃物
カッター、ケーブルストリッパー など
- ②トルクドライバー (0.2~0.7N・m 締め付けられるもの)
・二面幅1.27の六角ビット
・No2の十字穴ビット
- ③トルクレンチ (10~25N・m締め付けられるもの)
・二面幅29のスパナヘッド
・二面幅34のスパナヘッド
- ④適合レセプタクル (締め付けに時に使用)
- ⑤圧着工具 丸形端子用圧着工具 (5.5)
推奨: ニチフ NH-1 (5.5mm)

▼作業手順

1. ねじ類の取り外し

図3に示すように、六角止めねじ、クランプ片締付ねじ(2個)を取り外します。

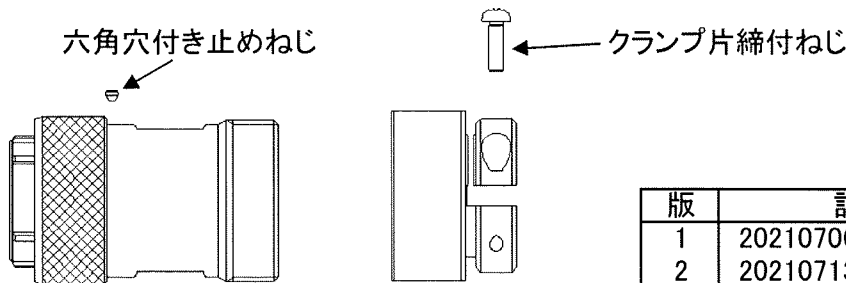


図2

版	記事 / (担当 日付)	承認
1	20210706	
2	20210713 圧着例追加	キタ

設計	製図	検図	承認	取引先コード	承認
北田	北田	黒田	黒田	-	
20201210	20210706	20210706	20210706	製品名 KR25WP-4-2SC-5.5	
				番号 作業指示書 組立手順 R01-2652-S2	1 / 4

作業指示書

2. 部品の挿入

各部品の向きに注意して、ケーブルに挿入していきます。

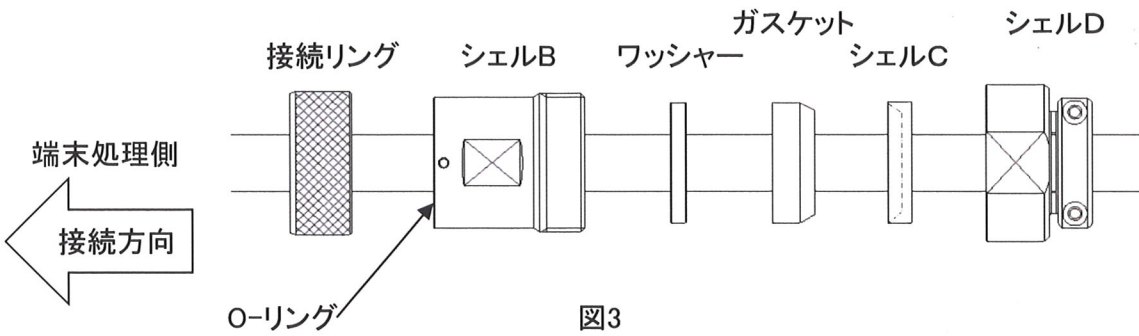


図3

- ※シェルDから入れていきます。
- ※シェルCは内側がくぼんでいる方を、ガスケットに向くように入れてください。
- ※ガスケットを入れる向きに注意してください。
- ※シェルB(内側)にOリングが装着されていることを確認してください。
- ※接続リングのねじは、接続方向を向くように入れてください。

3. ケーブルの端末処理

図4に示す通り、装着するコネクタに対応した端末処理を行います。

5.5sq(600V CV 2心)

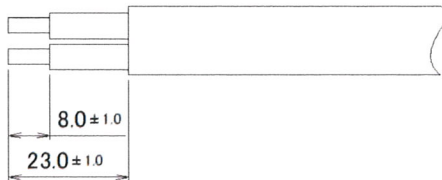
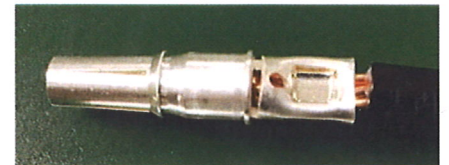
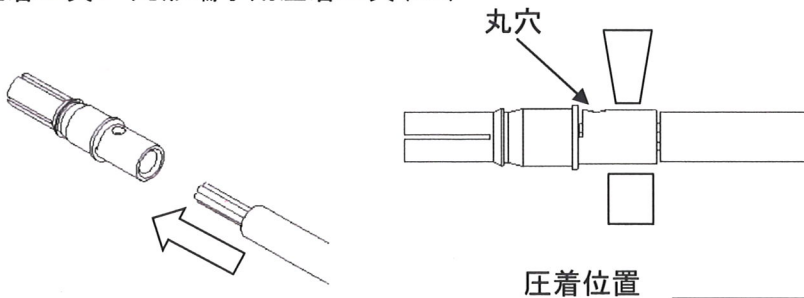


図4

4. メスコンタクトの圧着

ケーブル芯線にメスコンタクトを突き当たるまで押し込みます。圧着工具の5.5の凸部を丸穴下部に当てて圧着します。

圧着工具：丸形端子用圧着工具(5.5)



圧着例 ①

図5

取引先コード	-
製品名	KR25WP-4-2SC-5.5
番号	作業指示書 組立手順 R01-2652-S2

作業指示書

小峰無線電機株
'21.07.13
出図

5. コンタクトをシェルユニットに挿入

メスコンタクトをシェルユニットの1ピンと3ピンに差し込みます。挿入位置を確認し、“パチッ”と音が鳴るまで挿し込みます。



※空ピン(未使用ピン)がある場合は、未使用のコンタクトを挿入することを推奨します。

図6

6. コネクタの組立て

結線されたシェルユニットを、プライヤーなどで固定したレセプタクルと結合させ、ケーブルに通しておいた接続リングを締めます。

その後、シェルBを、シェルユニットに締め込みます。締め付トルク「10～15N・m」で締め付けてください。

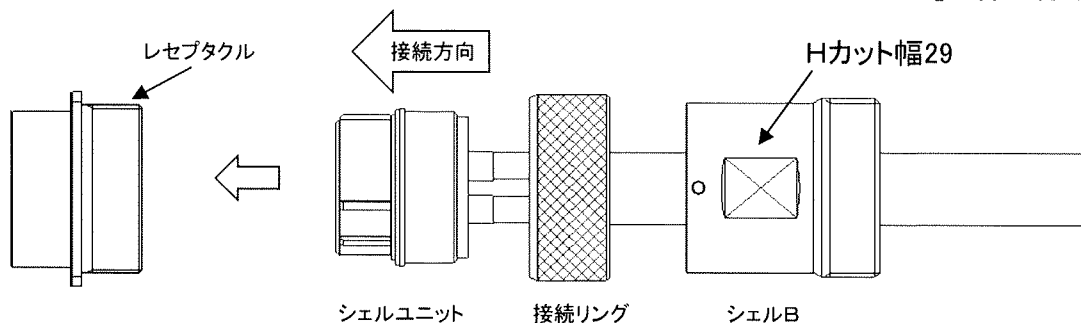


図7

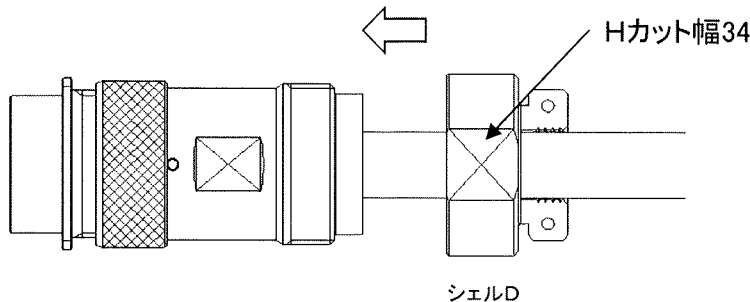
7. コードクランプを装着

シェルBにワッシャー、ガスケット、シェルCを組み込み、シェルDを締め込みます。

シェルEで挟み込むように、ガスケットとシェルCを組み込み、シェルDを締め込みます。

ケーブルが回らないように注意して作業を行ってください。

シェルBのHカットをレンチ等で固定し、締め付トルク「20～25N・m」で締め付けてください。



取引先コード	-	
製品名	KR25WP-4-2SC-5.5	
番号	作業指示書 組立手順	3
	R01-2652-S2	4

作業指示書

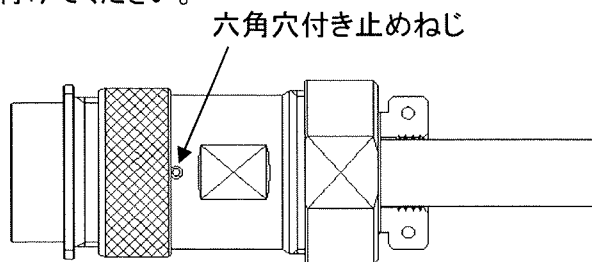
小峰無線電機株式会社

21.07.13

出図

8. 六角穴付き止めねじの締め込み

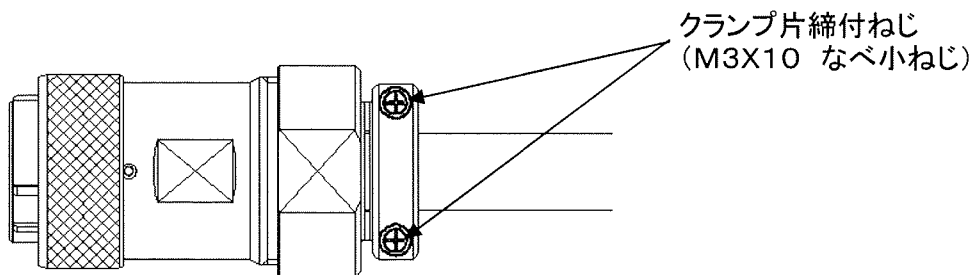
六角穴付き止めねじ(1か所)を、六角レンチ(二面幅1.27)を使用し締付トルク「0.2~0.25N・m」で締め付けてください。



※レセプタクルを外してください。

9. クランプ片の取り付け

クランプ片締付けねじ(2ヶ所)は、交互にバランスよく締め付けていき、締付けトルク「0.65~0.7N・m」で締め付けてください。



取引先コード	-
製品名	KR25WP-4-2SC-5.5
番号	作業指示書 組立手順 4 / 4
	R01-2652-S2