

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6358125号
(P6358125)

(45) 発行日 平成30年7月18日 (2018. 7. 18)

(24) 登録日 平成30年6月29日 (2018. 6. 29)

(51) Int. Cl.

F I

H O 1 R 4/24 (2018. 01)

H O 1 R 4/24

H O 1 R 13/40 (2006. 01)

H O 1 R 13/40

Z

請求項の数 5 (全 12 頁)

(21) 出願番号 特願2015-29439 (P2015-29439)
 (22) 出願日 平成27年2月18日 (2015. 2. 18)
 (65) 公開番号 特開2016-152147 (P2016-152147A)
 (43) 公開日 平成28年8月22日 (2016. 8. 22)
 審査請求日 平成29年5月31日 (2017. 5. 31)

(73) 特許権者 395011665
 株式会社オートネットワーク技術研究所
 三重県四日市市西末広町 1 番 1 4 号
 (73) 特許権者 000183406
 住友電装株式会社
 三重県四日市市西末広町 1 番 1 4 号
 (73) 特許権者 000002130
 住友電気工業株式会社
 大阪府大阪市中央区北浜四丁目 5 番 3 3 号
 (74) 代理人 110000497
 特許業務法人グランダム特許事務所
 (72) 発明者 松井 元
 三重県四日市市西末広町 1 番 1 4 号 株式
 会社オートネットワーク技術研究所内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 コネクタ

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

複数のツイストペア線が圧接されるものであり、

前記ツイストペア線を構成する電線が個別に圧接される 2 つの圧接端子金具と、

前記圧接端子金具に形成された圧接部が、前記ツイストペア線の配索方向と交差する方向に並ぶように、前記 2 つの圧接端子金具を保持するホルダと、

前記ホルダに形成され、前記ツイストペア線を前記圧接部との圧接位置へ接近させる過程で、2 本の前記電線を 2 つの前記圧接部と対応するように離間させる振分けリブと、

前記圧接端子金具に設けられ、前記ツイストペア線を構成する全ての電線を一括して保持する電線保持部と、

を備えていることを特徴とするコネクタ。

【請求項 2】

前記振分けリブには、その突出方向先端側に向かって幅狭となる楔状断面のガイド部が形成されていることを特徴とする請求項 1 記載のコネクタ。

【請求項 3】

前記圧接部が、前記ツイストペア線の配索方向に間隔を空けて配された二対の圧接刃を備えており、

前記ツイストペア線の配索方向における前記振分けリブの形成領域は、前記二対の圧接刃を含む範囲と同じか、それよりも広い範囲に亘っていることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 記載のコネクタ。

【請求項 4】

前記圧接部が、基板部の両側縁から立ち上がって対向配置された一対の支持板部と、前記一対の支持板部の対向面から突出して対をなす圧接刃とを備え、

前記振分けリブは、前記支持板部の立ち上がり方向とほぼ同じ方向へ立ち上がった形態であり、

前記支持板部の立ち上がり方向において、前記振分けリブは、前記支持板部の立ち上がり端縁よりも高い位置まで立ち上がっていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 3 のいずれか 1 項に記載のコネクタ。

【請求項 5】

前記圧接部が、対をなして前記電線を挟む圧接刃を備えており、

前記圧接刃には、前記電線を摺接させることで前記対をなす前記圧接刃間に誘導するガイド縁部が形成され、

前記振分けリブにおける前記電線の摺接面と、前記ガイド縁部とが、鈍角をなして並ぶように配されていることを特徴とする請求項 1 ないし請求項 4 のいずれか 1 項に記載のコネクタ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、コネクタに関するものである。

【背景技術】

【0002】

特許文献 1 には、ハウジングに 2 つの圧接端子を左右に並べて設け、ツイストペア線を構成する 2 本の電線を、夫々、別々の圧接端子に接続させるコネクタが開示されている。このコネクタは、2 つのツイストペア線を分岐させるためのジョイントコネクタとして用いられる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開平 8 - 162183 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

ツイストペア線は 2 本の電線を接近させて螺旋状に捻ったものである。したがって、2 つの圧接端子との圧接を行う際には、2 本の電線を 2 つの圧接端子に個別に対応させるために、予め、2 本の電線の捻りを戻し、2 本の電線を引き離す作業を行う必要がある。

【0005】

本発明は上記のような事情に基づいて完成されたものであって、ツイストペア線を圧接する際の作業工数を削減することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明のコネクタは、

複数のツイストペア線が圧接されるものであり、

前記ツイストペア線を構成する電線が個別に圧接される 2 つの圧接端子金具と、

前記圧接端子金具に形成された圧接部が、前記ツイストペア線の配索方向と交差する方向に並ぶように、前記 2 つの圧接端子金具を保持するホルダと、

前記ホルダに形成され、前記ツイストペア線を前記圧接部との圧接位置へ接近させる過程で、2 本の前記電線を 2 つの前記圧接部と対応するように離間させる振分けリブと、

前記圧接端子金具に設けられ、前記ツイストペア線を構成する全ての電線を一括して保持する電線保持部と、

を備えているところに特徴を有する。

10

20

30

40

50

【発明の効果】

【0007】

ツイストペア線を圧接部との圧接位置へ接近させると、2本の電線が、振分けリブにより圧接部と対応するように離間させられる。このように、本発明によれば、圧接工程の前に予め2本の電線を離間させておく必要がないので、作業工数が少なくて済む。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】実施例1において振分けリブによって電線を振り分けた状態をあらわす斜視図

【図2】振分けリブによって電線を振り分けた状態をあらわす平面図

【図3】振分けリブによって電線を振り分けた状態をあらわす側面図

【図4】振分けリブによって電線を振り分けた状態をあらわす拡大断面図

【図5】電線を振り分ける前の状態をあらわす斜視図

【図6】電線を圧接部に圧接した状態をあらわす斜視図

【図7】電線を圧接部に圧接した状態をあらわす拡大断面図

【図8】コネクタの平面図

【図9】コネクタの底面図

【発明を実施するための形態】

【0009】

(a) 本発明のコネクタは、前記振分けリブには、その突出方向先端側に向かって幅狭となる楔状断面のガイド部が形成されていてもよい。この構成によれば、2本の電線の間にガイド部を割り込ませることにより、2本の電線を確実に離間させることができる。

【0010】

(b) 本発明のコネクタは、前記圧接部が、前記ツイストペア線の配索方向に間隔を空けて配された二対の圧接刃を備えており、前記ツイストペア線の配索方向における前記振分けリブの形成領域は、前記二対の圧接刃を含む範囲と同じか、それよりも広い範囲に亘っていてもよい。この構成によれば、電線を二対の圧接刃に対し確実に圧接させることができる。

【0011】

(c) 本発明のコネクタは、前記圧接部が、基板部の両側縁から立ち上がって対向配置された一对の支持板部と、前記一对の支持板部の対向面から突出して対をなす圧接刃とを備え、前記振分けリブは、前記支持板部とほぼ同じ方向へ立ち上がった形態であり、前記支持板部の立ち上がり方向において、前記振分けリブは、前記支持板部の立ち上がり端縁よりも高い位置まで立ち上がっていてもよい。この構成によれば、2本の電線を、一对の支持板部の間に挿入される前に、確実に離間させることができる。

【0012】

(d) 本発明のコネクタは、前記圧接部が、対をなして前記電線を挟む圧接刃を備えており、前記圧接刃には、前記電線を摺接させることで前記対をなす前記圧接刃間に誘導するガイド縁部が形成され、前記振分けリブにおける前記電線の摺接面と、前記ガイド縁部とが、鈍角をなして並ぶように配されていてもよい。この構成によれば、振分けリブによって離間させられた2本の電線が、円滑に圧接刃の間に進入することができる。

【0013】

<実施例1>

以下、本発明を具体化した実施例1を図1～図9を参照して説明する。本実施例のコネクタCは、第1ツイストペア線40A（請求項記載のツイストペア線）と、第2ツイストペア線40B（請求項記載のツイストペア線）を圧接対象とする。第1ツイストペア線40Aは、2本の第1電線41A（請求項記載の電線）を捻りながら接近させて螺旋状に撚ったものである。第2ツイストペア線40Bも、第1ツイストペア線40Aと同様、2本の第2電線41B（請求項記載の電線）を捻りながら接近させて螺旋状に撚ったものである。コネクタCは、第1ツイストペア線40Aと第2ツイストペア線40Bを接続させる圧接タイプのジョイントコネクタCとしての機能を有し、両ツイストペア線40A、40

10

20

30

40

50

Bを圧接する際の作業工数の削減を実現するものである。

【0014】

尚、以下の説明では、便宜上、圧接端子金具30との圧接領域におけるツイストペア線40A、40Bの配索方向を、前後方向と定義する。また、第1ツイストペア線40AがコネクタCに対して上方から取り付けられて接続され、第2ツイストペア線40BがコネクタCに対して下方から組み付けられて接続されるものとする。

【0015】

コネクタCは、第1ツイストペア線40Aを構成する一方の第1電線41Aと、第2ツイストペア線40Bを構成する一方の第2電線41Bとを導通可能に接続し、第1ツイストペア線40Aを構成する他方の第1電線41Aと、第2ツイストペア線40Bを構成する他方の第2電線41Bとを導通可能に接続する。図4に示すように、各電線41A、41Bは、導体42を絶縁被覆43で包囲した周知のものである。

【0016】

図4、7～9に示すように、コネクタCは、ホルダ10と、一对の圧接端子金具30とを備えて構成されている。ホルダ10は、合成樹脂製であり、前後方向に間隔を開けて対向配置された一对の端壁部11と、一对の端壁部11の左右両端縁同士を連結する左右一对の側壁部12と、一对の端壁部11の左右方向中央部同士を連結する1つの隔壁部13とを備えた単一部品である。側壁部12と隔壁部13は、前後方向に長く延びている。図2、5に示すように、端壁部11の上端縁と下端縁には、夫々、略半円形をなす左右一対ずつの凹部14が形成されている。凹部14は、電線を、左右方向に位置決めするとともに、上方又は下方への変位を規制するものである。

【0017】

図4、7～9に示すように、ホルダ10のうち上記各壁部11、12、13で囲まれた左右2つの空間は、前後方向に長く且つ上下両面が開放された左右一对の取付け空間15となっている。各取付け空間15内には、夫々、後述する圧接部34が収容されている。また、図4、7に示すように、各取付け空間15内には、夫々、前後両端壁部11の間に差し渡された梁部16が配されている。梁部16は、後述する上部圧接刃37に圧接された電線が下方へ変位することを規制するとともに、下部圧接刃38に圧接された電線が上方へ変位するのを規制する。

【0018】

上記のように隔壁部13は、2つの取付け空間15内に収容される2つの圧接部34の間に位置する。そして、この隔壁部13には、その上端縁から上方へ突出した形態の上部振分けリブ17（請求項記載の振分けリブ）と、下端縁から下方へ突出した形態の下部振分けリブ20（請求項記載の振分けリブ）とが一体に形成されている。上部振分けリブ17と下部振分けリブ20は、上下対称な形状である。前後方向における上下両振分けリブ17、20の形成領域は、後述する四対の圧接刃37、38の形成領域を含み、且つ四対の圧接刃37、38よりも前方及び後方の領域を含む範囲に亘っている。

【0019】

図4、7に示すように、上部振分けリブ17には、上方（上部振分けリブ17の突出方向先端側）に向かって幅狭となる楔状断面の上部ガイド部18（請求項記載のガイド部）が形成されている。上部ガイド部18は、上部振分けリブ17の上下方向（突出方向）における全領域に亘って形成されている。そして、この上部ガイド部18の左右両外側面は、上部摺接面19（請求項記載の摺接面）となっている。

【0020】

下部振分けリブ20にも、上部振分けリブ17と同様、下方（下部振分けリブ20の突出方向先端側）に向かって幅狭となる楔状断面の下部ガイド部21（請求項記載のガイド部）が形成されている。下部ガイド部21も、上部ガイド部18と同様、下部振分けリブ20の上下方向（突出方向）における全領域に亘って形成されている。そして、この下部ガイド部21の左右両外側面は、下部摺接面22となっている。

【0021】

一对の圧接端子金具 30 は、形状と寸法が同一であり、図 8 , 9 に示すように、平面視において点对称となるように配されている。圧接端子金具 30 は、電線保持部 31 と、電線保持部 31 から前方へ細長く延びた圧接部 34 とを備えた単一部品である。図 1 に示すように、電線保持部 31 は、平面視略方形をなす水平な受け板部 32 と、受け板部 32 の左右両側縁から立ち上がる一对のカシメ片 33 とから構成されている。

【 0 0 2 2 】

図 4 , 7 に示すように、圧接部 34 は、受け板部 32 の前端縁における右端部から前方へ細長く水平に延びた基板部 35 と、基板部 35 の左右両側縁から略直角に上方へ片持ち状に立ち上がる一对の支持板部 36 と、四対の圧接刃 37 , 38 とを備えて構成されている。図 1 , 8 に示すように、対をなす圧接刃 37 , 38 は、左右両支持板部 36 の一部を曲げ加工することにより内側へ平面視略 V 字形に突出した形態である。上部圧接刃 37 の上側の端縁は、上下方向（上部圧接刃 37 に対する電線の圧接方向）に対して傾斜した上部ガイド縁部 37 E（請求項に記載のガイド縁部）となっている。下部圧接刃 38 の上側の端縁は、上下方向（下部圧接刃 38 に対する電線の圧接方向）に対して傾斜した下部ガイド縁部 38 E となっている。

【 0 0 2 3 】

また、図 4 , 7 に示すように、四対の圧接刃 37 , 38 は、上下 2 段に分かれて配されている。上段側に配された二対の上部圧接刃 37 は、前後に所定の間隔を開けて配されている。下段側に配された二対の下部圧接刃 38 も、前後に所定の間隔を開けて配されている。そして、図 8 に示すように、前側の上部圧接刃 37 と前側の下部圧接刃 38 は、前後方向に位置ずれて配置されている。後側の上部圧接刃 37 と後側の下部圧接刃 38 も前後方向に位置ずれて配置されている。

【 0 0 2 4 】

2 つの圧接端子金具 30 は、ホルダ 10 に対しその下方から組み付けられ、各圧接部 34 が、夫々、取付け空間 15 内に收容されている。圧接部 34 が取付け空間 15 に收容された状態では、上部振分けリブ 17 が、支持板部 36 の上端縁よりも上方に位置し、支持板部 36 の立ち上がり方向と同じ方向へ立ち上がっている。そして、上部摺接面 19 の下端部が、対をなす上部圧接刃 37 のうち内側（隔壁部 13 及び上部振分けリブ 17 に近い側）の上部圧接刃 37 の上部ガイド縁部 37 E の上端部に対し、鈍角をなして上下に接近して並ぶように位置している。

【 0 0 2 5 】

次に、本実施例の作用を説明する。ホルダ 10 と圧接端子金具 30 との組付けは、圧接端子金具 30 と電線 41 A , 41 B の圧接工程と並行して行われる。組付けに際しては、まず、第 2 ツイストペア線 40 B を構成する 2 本の第 2 電線 41 B を、下部振分けリブ 20 によって左右に振り分ける。このとき、撚り合わされている 2 本の第 2 電線 41 B の隙間に、下部振分けリブ 20 の下端縁を割り込ませるようにする。そして、第 2 ツイストペア線 40 B を上方へ移動させると、2 本の第 2 電線 41 B が、次第に幅広となる下部振分けリブ 20 の下部ガイド部 21 により、下部摺接面 22 に摺接しながら次第に互いの間隔を広げていく。そして、下部振分けリブ 20 を通過した 2 本の第 2 電線 41 B は、夫々、取付け空間 15 内に收容される。

【 0 0 2 6 】

この後、2 つの圧接部 34 を、夫々、ホルダ 10 の下方から取付け空間 15 内に收容する。收容する過程では、2 本の第 2 電線 41 B が、夫々、上部圧接刃 37 の上部ガイド縁部 37 E に当接して上方へ押し上げられる。しかし、第 2 電線 41 B は、梁部 16 に当接することによって上方への変位を規制されているので、二対の上部圧接刃 37 が第 2 電線 41 B を通過する。さらに、取付け空間 15 に圧接部 34 を押し込む作業を進めると、前後二対の下部圧接刃 38 が、第 2 電線 41 B に対し左右から挟むように圧接される。対をなす下部圧接刃 38 は、絶縁被覆 43 を切開して導体 42 に対し左右両側から挟むように当接する。

【 0 0 2 7 】

これにより、第2ツイストペア線40Bを構成する2本の第2電線41Bが、2つの圧接端子金具30に別々に圧接されるとともに、2つの圧接端子金具30がホルダ10に組み付けられる。この状態では、電線保持部31が、取付け空間15の外部において端壁部11と対応するように位置する。

【0028】

この後は、第1ツイストペア線40Aを構成する2本の第1電線41Aを、左右に振り分けながら、2つの圧接部34に圧接する。このとき、2本の第1電線41Aの隙間に上部振分けリブ17の上端縁を割り込ませるようにする。そして、第1ツイストペア線40Aを下方へ移動させると、図4に示すように、2本の第1電線41Aが、次第に幅広となる上部振分けリブ17の上部ガイド部18により、上部摺接面19に摺接しながら次第に互いの間隔を広げていく。そして、上部振分けリブ17を通過した2本の第1電線41Aは、夫々、取付け空間15内に収容される。

10

【0029】

取付け空間15内に収容される際に、第1電線41Aは、上部摺接面19の下端部から上部圧接刃37の上部ガイド縁部37Eに移行する。ここで、上部摺接面19と上部ガイド縁部37Eは、鈍角をなして接近して並んでいるので、第1電線41Aは、引っ掛かり等を生じることなく上部摺接面19から上部ガイド縁部37Eへ円滑に移行する。そして、一方の第1電線41Aは一方の圧接端子金具30の圧接部34に圧接され、他方の第1電線41Aは他方の圧接端子金具30の圧接部34に圧接される。圧接に際しては、第1電線41Aが、前後二対の上部圧接刃37の間に押し込まれる。対をなす上部圧接刃37は、絶縁被覆43を切開して導体42に対し左右両側から挟むように当接する。これにより、2つの圧接部34（圧接端子金具30）と2本の第1電線41Aが、個別に導通可能に接続される。

20

【0030】

4本の電線41A、41Bが圧接されると、一方の圧接端子金具30（圧接部34）には、第1ツイストペア線40Aを構成する一方の第1電線41Aと、第2ツイストペア線40Bを構成する一方の第2電線41Bとが導通可能に接続（ジョイント）される。また、他方の圧接端子金具30（圧接部34）には、第1ツイストペア線40Aを構成する他方の第1電線41Aと、第2ツイストペア線40Bを構成する他方の第2電線41Bとが導通可能に接続（ジョイント）される。4本の電線41A、41Bを全て圧接端子金具30に圧接した後は、各電線保持部31において、夫々、4本ずつの電線41A、41Bを一括して保持する。即ち、受け板部32に載置した4本の電線41A、41B（第1ツイストペア線40Aと第2ツイストペア線40B）を、左右で対をなす両カシメ片33で包囲する。これにより、4本の電線41A、41Bが圧接部34と圧接した状態に保持されるとともに、ホルダ10と2つの圧接端子金具30が固定される。

30

【0031】

本実施例のコネクタCは、作業工数の削減を図ることを目的とし、第1ツイストペア線40Aを構成する2本の第1電線41Aを個別に圧接させるとともに、第2ツイストペア線40Bを構成する2本の第2電線41Bを個別に圧接させる2つの圧接端子金具30を有する。2つの圧接端子金具30を保持するホルダ10は、圧接端子金具30に形成された圧接部34を、両ツイストペア線40A、40Bの配索方向と交差する方向に並ぶように配置する。

40

【0032】

そして、ホルダ10には、第1ツイストペア線40Aを圧接部34との圧接位置へ接近させる過程で、2本の第1電線41Aを2つの圧接部34と対応するように離間させる上部振分けリブ17を備えている。したがって、第1ツイストペア線40Aを圧接部34との圧接位置へ接近させると、2本の第1電線41Aが、上部振分けリブ17により圧接部34と対応するように離間させられる。このように、本実施例のコネクタCによれば、圧接工程の前に予め2本の第1電線41Aを離間させておく必要がないので、作業工数が少なくて済む。

50

【 0 0 3 3 】

同じくホルダ 1 0 には、第 2 ツイストペア線 4 0 B を圧接部 3 4 との圧接位置へ接近させる過程で、2 本の第 2 電線 4 1 B を 2 つの圧接部 3 4 と対応するように離間させる下部振分けリブ 2 0 を備えている。したがって、第 2 ツイストペア線 4 0 B を圧接部 3 4 との圧接位置へ接近させると、2 本の第 2 電線 4 1 B が、下部振分けリブ 2 0 により圧接部 3 4 と対応するように離間させられる。このように、本実施例のコネクタ C によれば、圧接工程の前に予め 2 本の第 2 電線 4 1 B を離間させておく必要がないので、作業工数が少なくて済む。

【 0 0 3 4 】

また、上部振分けリブ 1 7 には、圧接部 3 4 の並び方向の幅寸法が先端（上端）に向かって狭まった楔状断面の上部ガイド部 1 8 が形成されているので、2 本の第 1 電線 4 1 A の間に上部ガイド部 1 8 を割り込ませることにより、2 本の第 1 電線 4 1 A を確実に離間させることができる。同様に、下部振分けリブ 2 0 にも、圧接部 3 4 の並び方向の幅寸法が先端（下端）に向かって狭まった楔状断面の下部ガイド部 2 1 が形成されているので、2 本の第 2 電線 4 1 B の間に下部ガイド部 2 1 を割り込ませることにより、2 本の第 2 電線 4 1 B を確実に離間させることができる。

【 0 0 3 5 】

また、圧接部 3 4 は、前後方向（ツイストペア線 4 0 A , 4 0 B の配索方向）に間隔を空けて配された二対の上部圧接刃 3 7 を備えている。そして、前後方向における上部振分けリブ 1 7 の形成領域は、二対の上部圧接刃 3 7 を含む範囲よりも広い範囲に亘っている。この構成によれば、2 本の第 1 電線 4 1 A を上部振分けリブ 1 7 によって左右に振り分けたときに、2 本の第 1 電線 4 1 A は、二対の上部圧接刃 3 7 の形成領域を含む範囲に亘って離間している。したがって、第 1 電線 4 1 A を上部振分けリブ 1 7 で振り分ける工程に引き続いて、第 1 電線 4 1 A を上部圧接刃 3 7 に対し確実に圧接させることができる。

【 0 0 3 6 】

また、圧接部 3 4 が、基板部 3 5 の両側縁から立ち上がって対向配置された一对の支持板部 3 6 と、一对の支持板部 3 6 の対向面から突出して対をなす上部圧接刃 3 7 とを備えている。一方、上部振分けリブ 1 7 は、支持板部 3 6 の立ち上がり方向とほぼ同じ方向へ立ち上がった形態である。そして、支持板部 3 6 の立ち上がり方向において、上部振分けリブ 1 7 は、支持板部 3 6 の立ち上がり端縁よりも高い位置まで立ち上がっている。この構成によれば、2 本の第 1 電線 4 1 A を、一对の支持板部 3 6 の間に挿入される前に、確実に離間させることができる。

【 0 0 3 7 】

また、圧接部 3 4 は、対をなして第 1 電線 4 1 A を挟む上部圧接刃 3 7 を備えており、上部圧接刃 3 7 には、第 1 電線 4 1 A を摺接させることで対をなす上部圧接刃 3 7 間に誘導する上部ガイド縁部 3 7 E が形成されている。そして、上部振分けリブ 1 7 において第 1 電線 4 1 A が摺接する上部摺接面 1 9 と、上部ガイド縁部 3 7 E とが、鈍角をなして並ぶように配されている。この構成によれば、上部振分けリブ 1 7 によって離間させられた 2 本の第 1 電線 4 1 A が、円滑に上部圧接刃 3 7 の間に進入することができる。

【 0 0 3 8 】

< 他の実施例 >

本発明は上記記述及び図面によって説明した実施例に限定されるものではなく、例えば次のような実施例も本発明の技術的範囲に含まれる。

（ 1 ）上記実施例では、振分けリブに楔状断面のガイド部を形成したが、振分けリブは、楔状断面のガイド部を有しないものであってもよい。

（ 2 ）上記実施例では、ツイストペア線の配索方向における振分けリブの形成領域は、二対の上部圧接刃を含む範囲よりも広い範囲に亘っているが、振分けリブの形成領域は、二対の上部圧接刃を含む範囲と同じか、それよりも狭い範囲であってもよい。

（ 3 ）上記実施例では、上部振分けリブの摺接面と圧接刃のガイド縁部とが、鈍角をなして並ぶように配されているが、摺接面とガイド縁部が略直角に並ぶように配されてい

10

20

30

40

50

もよい。

(4) 上記実施例では、上部振分けリブの摺接面と圧接刃のガイド縁部が接近して並ぶように配されているが、摺接面とガイド縁部は、離間した位置関係で配されていてもよい。

(5) 上記実施例では、1つのホルダに上下2つの振分けリブを形成したが、1つのホルダに形成する振分けリブは、1つだけでもよく、3つ以上であってもよい。

(6) 上記実施例では、1つの圧接端子金具に1つの圧接部が形成されているが、1つの圧接端子金具に複数の圧接部が形成されていてもよい。

(7) 上記実施例では、1つの圧接部に四対の圧接刃を形成したが、1つの圧接部に形成する圧接刃の数は、三対以下でもよく、五対以上でもよい。

10

(8) 上記実施例では、支持板部の立ち上がり方向において異なる2位置に圧接刃を形成しているが、支持板部の立ち上がり方向に並ぶ圧接刃の数を3つ以上としてもよく、支持板部の立ち上がり方向に配される圧接刃の数は、1つだけでもよい。

(9) 上記実施例では、1つのホルダに2つの圧接端子金具を取り付けたが、1つのホルダに取り付ける圧接端子金具の数は、1つでもよく、3つ以上でもよい。

【符号の説明】

【0039】

C ... コネクタ

10 ... ホルダ

17 ... 上部振分けリブ (振分けリブ)

20

18 ... 上部ガイド部 (ガイド部)

19 ... 上部摺接面 (摺接面)

20 ... 下部振分けリブ (振分けリブ)

21 ... 下部ガイド部 (ガイド部)

30 ... 圧接端子金具

34 ... 圧接部

35 ... 基板部

36 ... 支持板部

37 ... 上部圧接刃 (圧接刃)

37E ... 上部ガイド縁部 (ガイド縁部)

30

38 ... 下部圧接刃 (圧接刃)

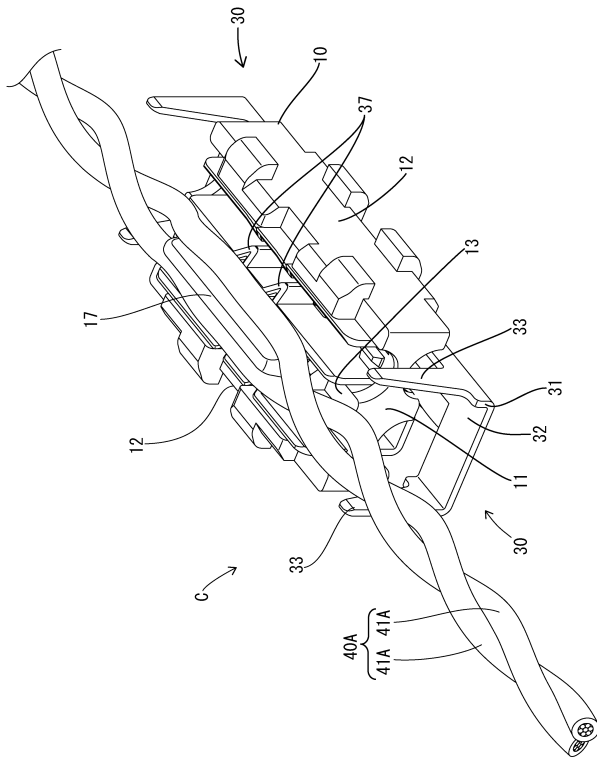
40A ... 第1ツイストペア線 (ツイストペア線)

40B ... 第2ツイストペア線 (ツイストペア線)

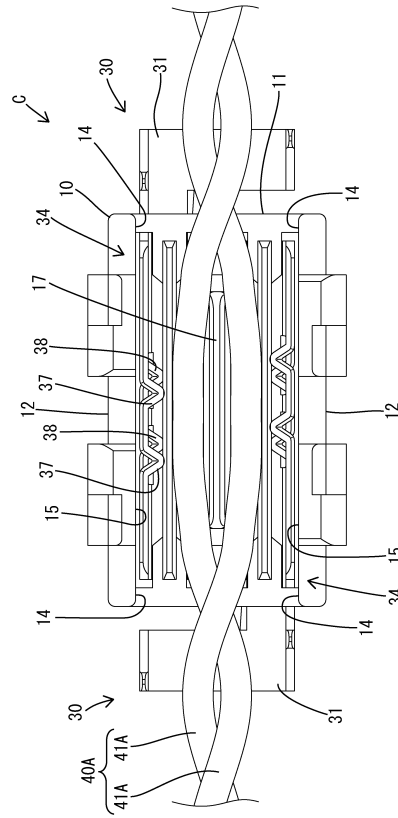
41A ... 第1電線 (電線)

41B ... 第2電線 (電線)

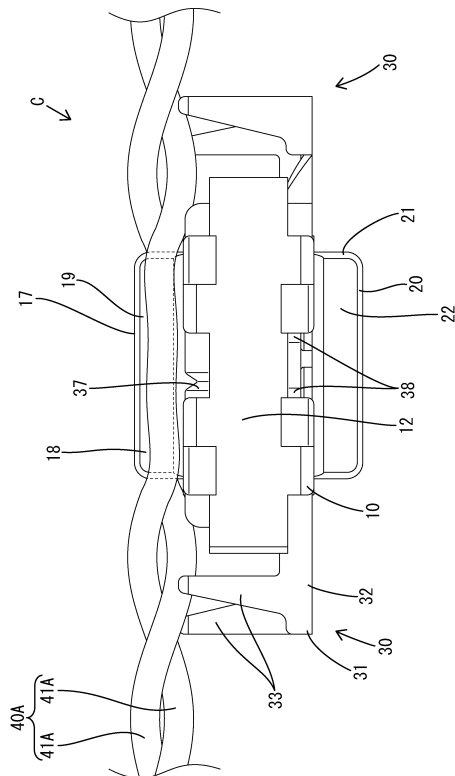
【図 1】



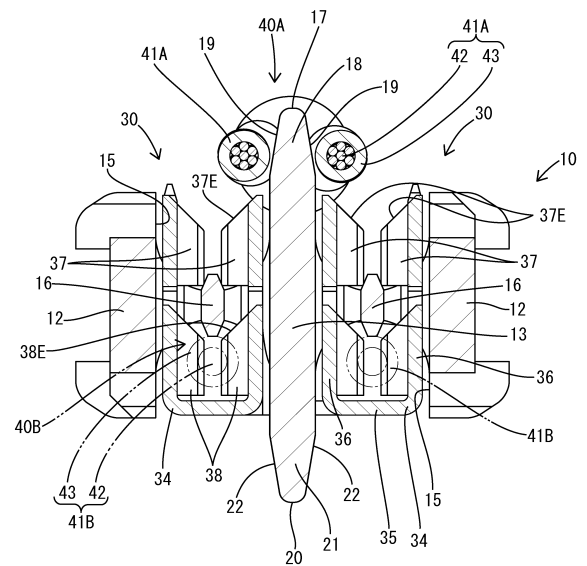
【図 2】



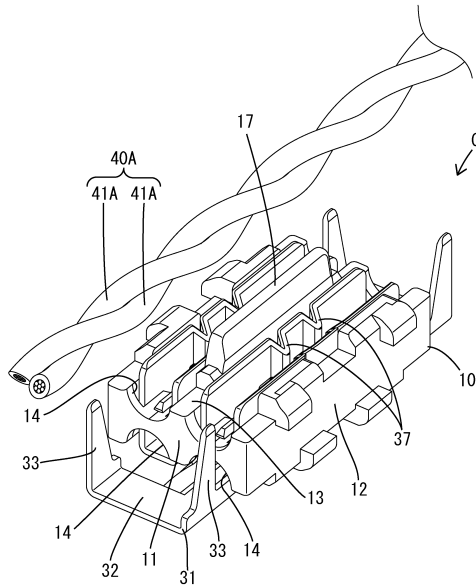
【図 3】



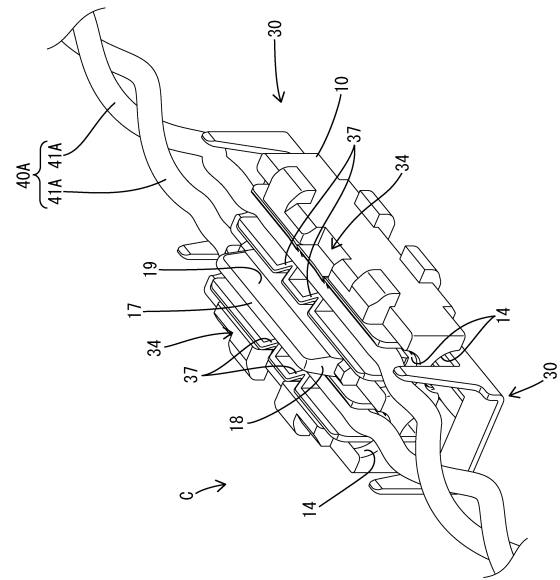
【図 4】



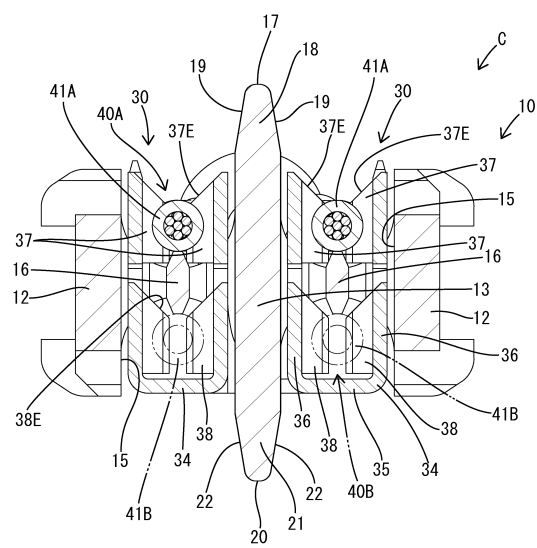
【図 5】



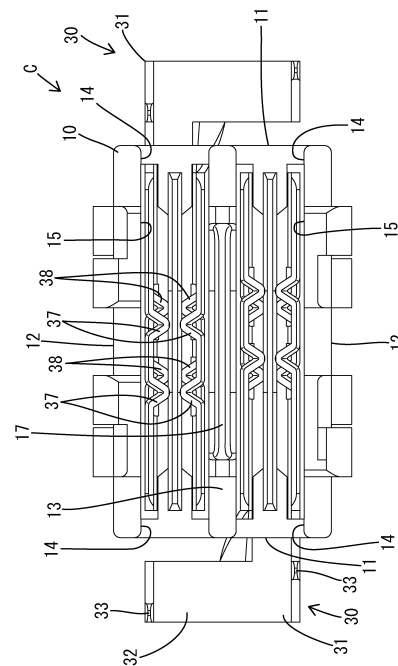
【図 6】



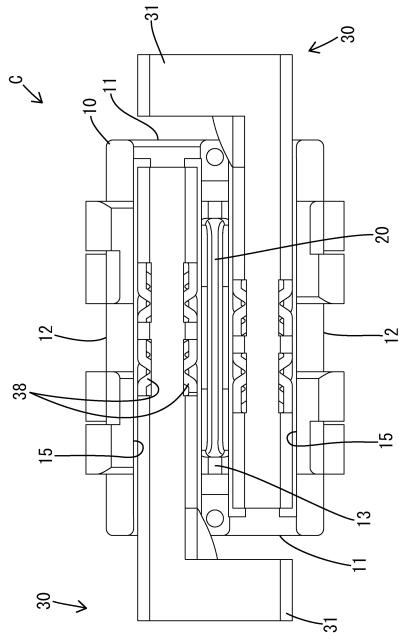
【図 7】



【図 8】



【図 9】



フロントページの続き

(72)発明者 大森 康雄

三重県四日市市西末広町1番14号 株式会社オートネットワーク技術研究所内

審査官 山本 裕太

(56)参考文献 特開2001-185249(JP, A)

特開2010-003461(JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

H01R 13/24

H01R 13/40

H01R 4/24