

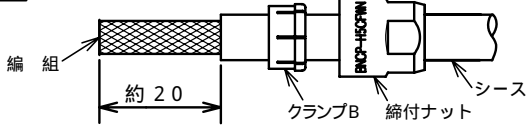
加工手順書

単線用

- 1 最初に当コネクタは下記の当社製の同軸ケーブルのみに適合していますのでケーブルを確認してください。他社製同軸ケーブルには挿入、取付けできない場合があります。また、特性、性能の保証も出来ません。

対象ケーブル：TCX - 5CFWS、- 5CFW

- 2 共通加工 単位：mm



コネクタの締付ナット、クランプBを先にケーブル末端に図の様に通して、おき、ケーブル端面から約20mm程度シース被覆を取り除きます。

- 3 共通加工
-

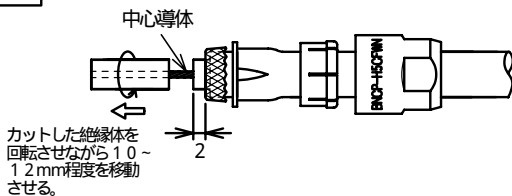
シースの編組側端面から約5mm長の切り目を入れ、同様に180°反対側にも同様に切り目を入れます。切り目は2箇所となります。

- 4 共通加工
-
- 切り目の部分のシースを少し広げながらクランプAをシースの下に滑り込ませる様に挿入します。このときクランプAはシース端面がクランプAのX点にあたるまでしっかり挿入すること。

- 5 共通加工
-

クランプAに沿って編組を折り返します。このとき編組の浮きがない様に確実に折り返します。外部編組、内部編組を一度に折り返さず順番に折り返すことで、確実に綺麗に折り返すことが可能です。その後編組を図の寸法を目安にカットします。最後に編組の素線カス等が残らないように十分注意してください。

- 6 (1) TCX - 5CFWS (複合撚線導体) の場合

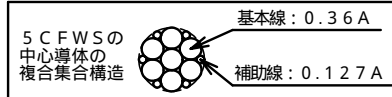


折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁体にカッター等で切り目を入れます。このときカッター等の刃が中心導体にキズをつけないように導体に触れる手前まで切り込みを入れます。
(中心導体の素線が切れない様に導体に刃が軽く触れる程度は問題ありません)

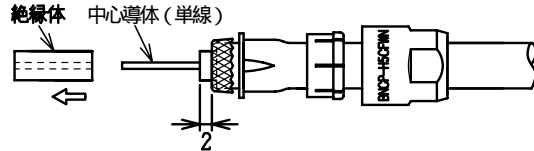
カットした絶縁体は図の矢印の方向に回転させながら、中心導体の燃りが崩れない様に導体が10～12mm程度見える位置まで絶縁体を移動させます。

(注) カットした絶縁体は予備はんだ前に抜き取らないでください。

5CFWSは中心導体が複合撚線となっており、補助線が切れていないか確認してください。補助線が切れてしまった場合は再度、加工をし直してください。



- (2) TCX - 5CFW (単線導体) の場合



折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁体にカッター等で切り目を入れ、絶縁体を完全に抜き取ります。

- 7 5CFWSの場合は予備はんだ後にカットする
5CFWはカットした後に予備はんだを行う。
-

- (1) TCX - 5CFWS (複合撚線導体) の場合

中心導体 (複合撚線導体) に予備はんだを行います。このとき発泡絶縁体が溶けないように短時間で作業をしてください。また、予備はんだは発泡絶縁体の根元まで完全に馴染み、導体の燃りがみえる様に施してください。その後、導体部分を7.5mmを残してカットします。

- (2) TCX - 5CFW (単線導体) の場合

導体部分を7.5mmを残してカットします。その後、絶縁体を溶かさないうちに先端側の3～4mm程度に予備はんだを行います。

- 8 共通加工
-
- 中心導体の先端がはんだ用の穴の真ん中から先端までで見る状態ではんだ付けすること。長すぎる場合はカットし、短い場合は最初からやり直すこと。

中心導体をコンタクトブロックのコンタクト穴に合わせて挿入します。この状態でコンタクトのはんだ用の穴 (大きい方の穴) から中心導体が50%以上見え、導体先端部分がはんだ用の穴の先端側で見る範囲にあることを確認し、その状態ではんだを溶かしてはんだ付けします。はんだ加工後、反対側のはんだ確認穴 (小さい方の穴) からのはんだが十分にまわっていることを確認してください。また、5CFWSの場合は中心導体の素線が穴から飛び出していないことを確認すること。(発泡絶縁体に熱がからまないよう注意すること)

(注) コンタクトブロック挿入時、センターピンを持って挿入するとピンが折れる恐れがある為、ブロック側を持って挿入してください。

- 9 共通加工
-
- 本体とナットの隙間がなくなるまで締め付けること。
- コンタクトブロックと本体を真っ直ぐにしながら挿入し、手で回せる程度まで締付ナット側を回して締め、次に締付ナット側をスパイクで固定しながら本体側をスパイクで回転させながら締め付けること。
(締付トルク：4.0～5.0 N・m)
- <スパイクサイズ>
本体側・・・12mm
ナット側・・・12mm

立井電線株式会社 TACHII

本社営業部 〒578-0914 東大阪市箕輪3-6-6
TEL(072)962-0321(代) FAX(072)962-0328
東京営業所 〒105-0003 東京都港区西新橋1-18-14
TEL(03)3502-2651(代) FAX(03)3502-2660

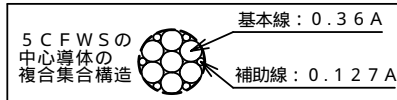
加工手順書

マルチ用

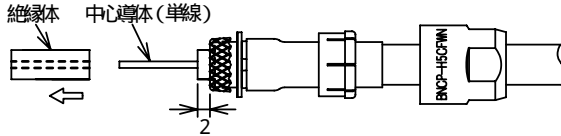
折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁材にカッター等で切り目を入れます。このときカッター等の刃が中心導体にキズをつかぬように導体に触れる手前まで切り込みを入れます。
(中心導体の素線が切れないように導体に刃が軽く触れる程度が問題ありません)

カットした絶縁体は図の矢印の方向に回転させながら、中心導体の熱線が
崩れないように導体が10～12mm程度見える位置まで絶縁体を移動させます。
(注) カットした絶縁体は予備のたばこ紙で取り除いてください。

5CFWSIは中心導体と複合燃線となっており、補力線が切れていないか確認してください。補力線が切れてしまった場合は再度加工をし直してください。

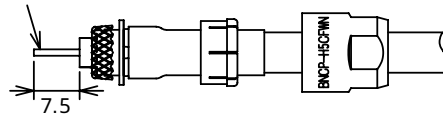


(2) TCX-5CFW(単線導体)の場合



折り返した編組端面より2mmの位置で絶縁本コッター等で切り目を入れ、絶縁本を完全に抜き取ります。

8 5C FWSユニットの場合は予備はんだ後カットする
5C FWユニットはカットした後予備はんだを行う。

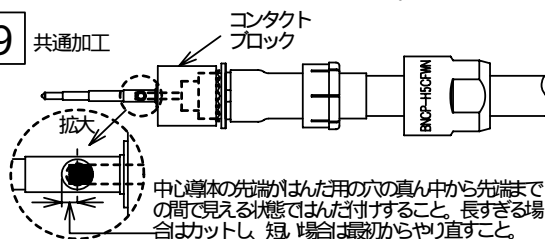


(1) 5CFWSユニット(複合燃線導体)の場合

中心導体(複合燃泉導体)に予備んだをいれます。このとき発色絶縁体が溶かぬように短時間で作業をしてください。また、予備んだは発色絶縁体の根元まで完全に馴染み、導体の燃り目がみえる様で施してください。その後、導体削份を7.5mmを残してカットします。

(2) 5CFWユニット(単線導体)の場合
導体部分を7.5mmを残してカットします。その後、絶縁体を溶かさない様に先端側の3~4mm程度を予備んだを行います。

9 共通加工



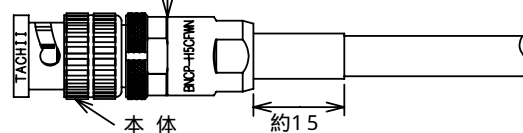
中心導本をコンタクトブロックのコンタクト穴に合わせで挿入します。この状態でコンタクトのはんだ付穴(大さ. 1φの穴)から中心導本が50%以上見え、導本が絶縁材がはんだ付穴の先端側で見える範囲にあることを確認し、その状態ではんだを溶かしてはんだ付けします。はんだ加工後、反対側のはんだを溶かす(小さ. 1φの穴)からはんだが十分にまわっていることを確認してください。また、5CFWSの場合は中心導本の露出がから飛び出していないことを確認すること。(発煙炉製本がけがかなうように注意すること)

(注) コンタクトブロック挿入時、センターピンを持って挿入するとピンが折れる恐れがある為、ブロック側を持って挿入してください！

10 共通加工

本体とナットの隙間がなく
なるまで締め付けること。

<スパナサイズ>
本体側 ... 12mm
ナット側 ... 12mm



コンタクトブロックと本体を真っ直ぐになから挿入し、縮付ナット側を回して締め、次に縮付ナット側をスライドして固定しながら本体側をスライドして回転させながら締め付けること。(締めトルク：4.0～5.0N・m)
また、収縮チューブが約15mm程度が見えていること。

立井電線株式会社  **TACHI**

本社営業部 〒578-0914 東大阪市箕輪3-6-6

TEL(072)962 - 0321(代) FAX(072)962 - 0328

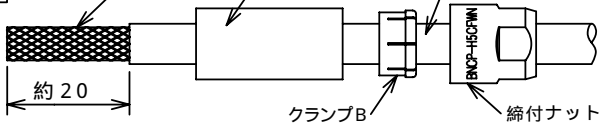
東京営業所 〒105-0003 東京都港区西新橋1-18-14

TEL(03)3502-2651(代) FAX(03)3502-2660

1 最初に当コネクタは下記の当社製の同軸ケーブルのみに適合していますのでケーブルを確認してください。
他社製同軸ケーブルには挿入、取付けできない場合があります。また、特性、性能の保証も出来ません。

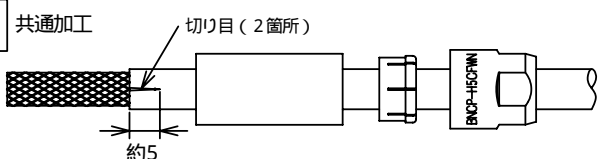
対象ケーブル：RJP、SJPシリーズの
5CFWS、5CFWユニット

2 共通加工 編組 収縮チューブ シース 単位：mm



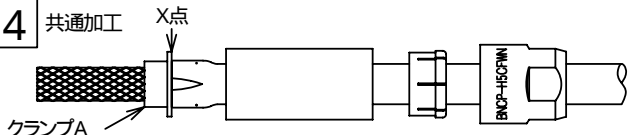
コネクタの編付ナット、クランプB (向きに意) 及び指定の収縮チューブ (TST5H、黒、24mm、別売) を先にケーブルに端子図の様に通しておき、ケーブルの端面から約20mmシース被覆を取り除きます。また、クランプBが編付ナット内にはまり込んでいない場合はその状態のままケーブルに通してください。

3 共通加工



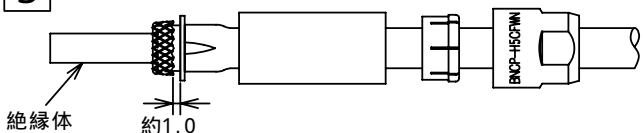
シースの織組側端面から約5mm長の切り目を入れ、同様に180°反対側にも同様に切り目を入れます。切り目は2箇所となります。

4 共通加工



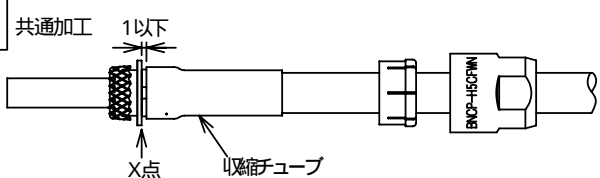
切り目の部分のシースを少しゆがみながらクランプAをシースの下に押し込み、シースの端に押し込みます。このときクランプAはシースの端がクランプAのX点あたりに来るまでしっかりと押し込むこと。

5 共通加工



クランプAIに沿って編組を折り返します。このとき編組の厚さが1mm以下に達するまで、外部編組、内部編組を一度に折り返さず順番に折り返すことで、確実な編組を折り返すことが可能です。その後、編組を図9の法を目安にカットします。最終の編組の緊張力等が残らないように十分整理してください。

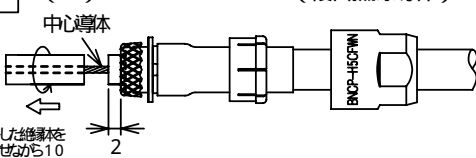
6 共通加工



クランプAのX点に収縮チューブを移動させ、収縮をさせます。できる限りX点からずれない様収縮させます。このとき、X点とチューブ端の隙間が1mm以下(目安0.8mm程度以下)となるようにします。

7 | (1)

(1) TCX-5CFWS (複合撚線導体) の場合



カットした絶縁体を
回さずから10
~12mm程度を移動させる