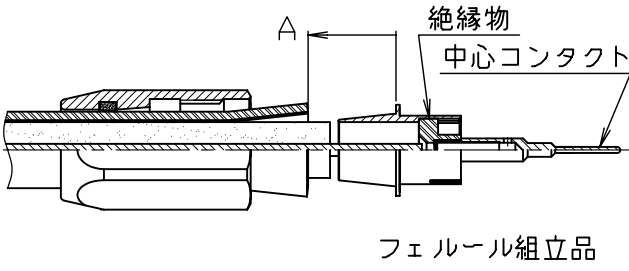
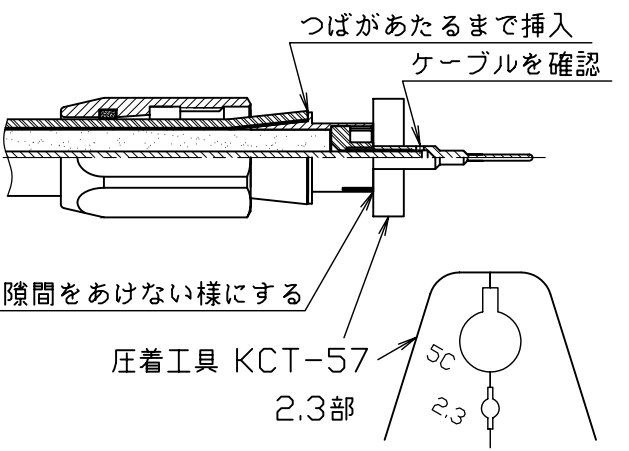
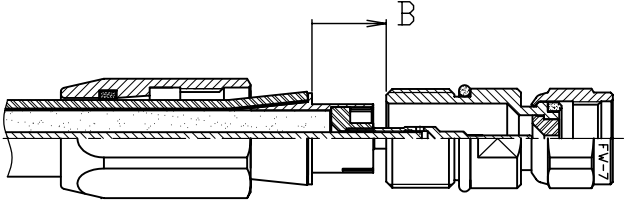
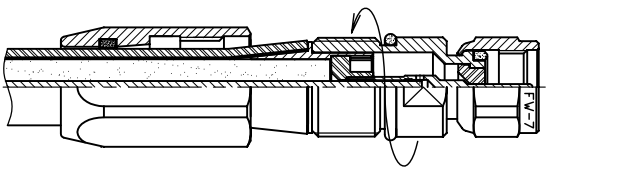
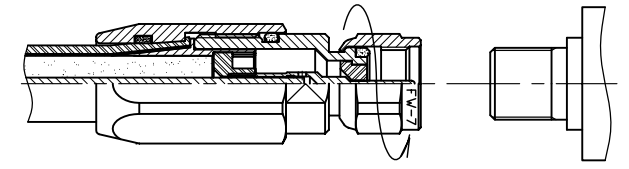


<b>取扱説明書</b>		<b>図番</b>	<b>0231K-01A</b>
<b>品名</b>	<b>FW-7HB</b>	CAD	PC-01/D/0200/0231
対応ケーブル	7C-FL, 7C-HFL, 指定3重シールド	発行年月日	08年3月12日

① 準備	<p>使用工具</p> <p>ナイフ（カッター） ニッパー スケール フレアリング工具 スパナ（口幅 14mm） トルクレンチ 12×7N・m(70Kgf・cm) 12×2N・m(20Kgf・cm)</p>	<p>コネクタ構造図</p>
② ケーブル 端末 加工	<p>1.右記の寸法になる様ナイフで端末加工します。 ※メッセンジャーワイヤーがある物は、 60mm以上切り離して下さい。 切り離す際は円形になる様に行なって下さい。</p> <p style="text-align: center;"> </p> <p>2.端末処理したケーブルに締付金具を挿入します。 3.絶縁体を回転させて絶縁体と外部導体 （アルミシース）間に隙間を設けてます。</p> <p>4.右記の寸法でケーブルの外被及び絶縁体を 切り取ります。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>注意:中心導体を傷付けないこと。</p> </div> <p>※スケールで寸法を確認して下さい。</p> <p>5.フレアリング工具を用いて絶縁体と外部導体 （アルミシース）の間隔をさらに大きくします。 （フレアリング工具を上下左右に細かくこじると早く広げることができます。）</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>注意:外部導体を押し込まないこと。</p> </div>	<p style="text-align: center;">約60</p> <p style="text-align: center;">メッセンジャーワイヤー</p> <p style="text-align: center;">外部導体</p> <p style="text-align: center;">中心導体</p> <p style="text-align: center;">約30</p> <p style="text-align: center;">外被</p> <p style="text-align: center;">絶縁体</p> <hr/> <p style="text-align: center;">隙間を設ける</p> <p style="text-align: center;">絶縁体</p> <p style="text-align: center;">締付金具</p> <p style="text-align: center;">回転</p> <hr/> <p style="text-align: center;"><math>3.0^{+0}_{-0.5}</math></p> <p style="text-align: center;"><math>12.0 \pm 0.3</math></p> <hr/> <p style="text-align: center;">フレアリング工具</p>

<b>取扱説明書</b>		<b>図番</b>	<b>0231K-02A</b>
<b>品名</b>	<b>FW-7HB</b>	CAD	PC-01/D/0200/0231
対応ケーブル	7C-FL, 7C-HFL, 指定3重シールド	発行年月日	08年3月12日

<p>③</p> <p>コネクタの取付け</p>	<p>1. ケーブルの外部導体(アルミシース)と絶縁体の間にフェルル組立品を入れA部まで挿入します。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>注意: 外部導体を押し込まないこと。</p> </div> <p>2. 中心コンタクト覗き穴からケーブルの中心導体が見えるか確認します。</p> <p>3. 中心コンタクトの太い部分を圧着工具(KCT-57)の2,3部でカシメます。 ※絶縁物との隙間をあげない様にしてカシメて下さい。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>注意: 圧着後、中心コンタクトが抜けかないか確認のこと。</p> </div> <p>4. 中心コンタクトを曲げないようにコネクタ本体をフェルル組立品(B)部に挿入し、締付金具を手で仮締めます。</p> <p>5. 締付金具をスパナで固定し、<u>8.0N・m</u> (80kg・cm)のトルクレンチで本体を回し確実に締付けて下さい。</p> <p>参考: Hカットまで締付るとおおむね8.0N・m (80kg・cm)になります。 (3重シールドは除く)</p>	<p>ケーブル端末加工</p>  <p>フェルル組立品</p>  <p>つばがあたるまで挿入 ケーブルを確認</p> <p>隙間をあげない様にする</p> <p>圧着工具 KCT-57 2,3部</p> <hr/>  <p>B</p> <p>フェルル組立品</p>  <p>締付金具 本体</p> <hr/>  <p>機器側 F-J</p>
<p>④</p> <p>取付</p>	<p>機器への取付け</p> <p>※コネクタを機器に接続する場合は、規定のトルクレンチを使用して下さい。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>標準締付トルク: 2.0N・m (20kg・cm)</p> </div>	