

取扱説明書

発行年月日

07年7月12日

品名 FW-7HB

図番 0231K-01

CAD

PC-01/D/0200/0231

No.

加工工程

使用工具、説明、備考

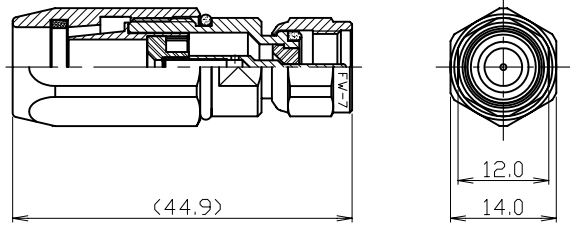
①

使用工具の準備

- 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)

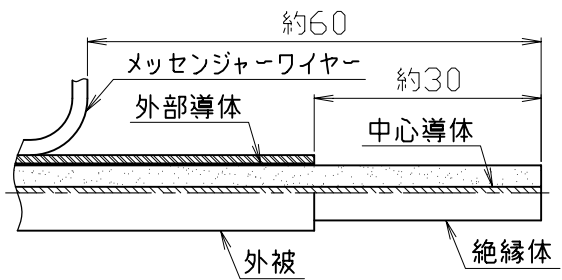
適合ケーブル
7C-FL
7C-HFL
指定3重シールド

使用コネクタ絵図

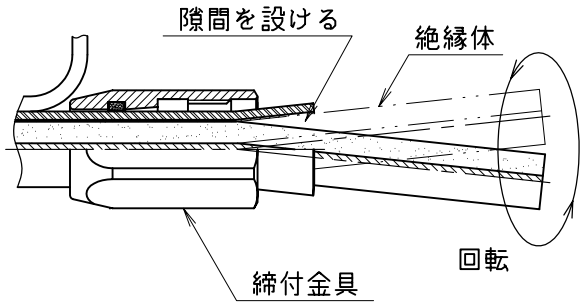


②

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。



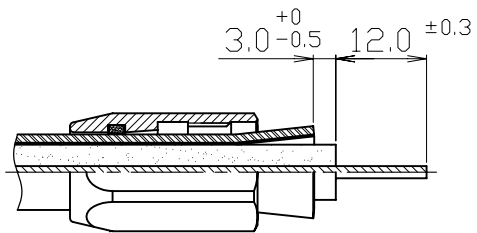
2. 端末処理したケーブルに締付金具を挿入します。
3. 絶縁体を回転させて絶縁体と外部導体 (アルミシース) 間に隙間を設けてます。



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。

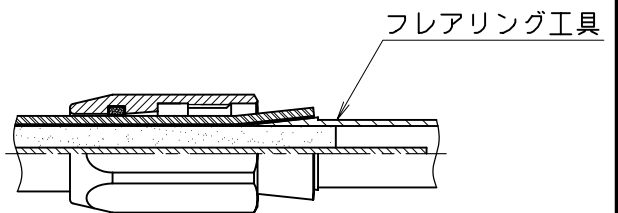
注意! 中心導体を傷付けないこと。

※スケールで寸法を確認して下さい。



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。)

注意! 外部導体を押し込まないこと。



ケーブル端末加工

取扱説明書

発行年月日

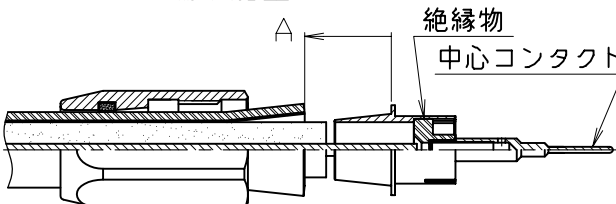
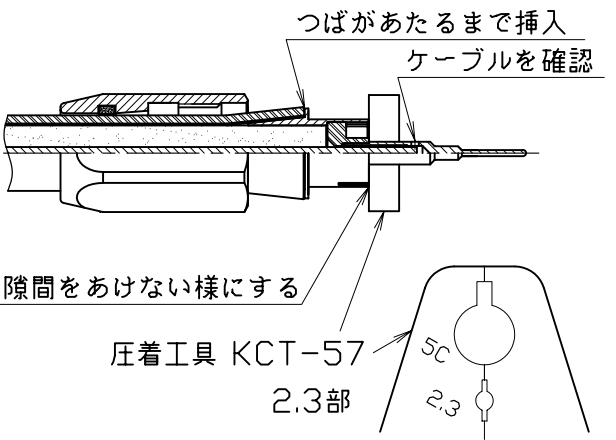
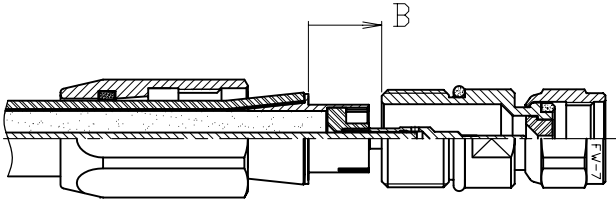
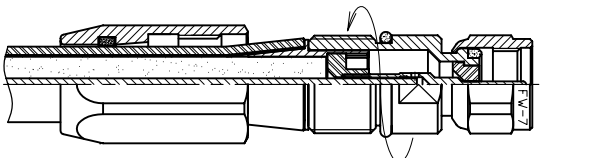
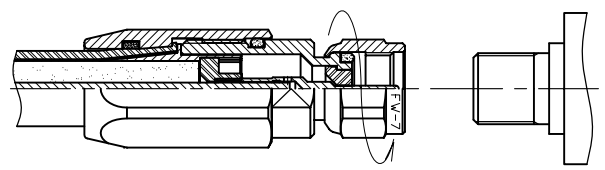
07年7月12日

品名 FW-7HB

図番 0231K-02

CAD

PC-01/D/0200/0231

No.	加工工程	使用工具、説明、備考
③ コネクタの取付け	<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ール組立品を入れA部まで挿入します。</p> <p style="border: 1px solid black; padding: 5px;">注意:外部導体を押し込まないこと。</p> <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> <p style="border: 1px solid black; padding: 5px;">注意:圧着後、中心コンタクトが抜けないか確認のこと。</p> <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ール組立品(B)部に挿入し、締付金具を手で仮締めします。</p> <p>5.締付金具をスパナで固定し、$7.85\text{N}\cdot\text{m}$ ($80\text{kg}\cdot\text{cm}$)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 $7.85\text{N}\cdot\text{m}$ ($80\text{kg}\cdot\text{cm}$)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>フェルール組立品</p>  <p>圧着工具 KCT-57 2,3部</p> <hr/>  <p>締付金具</p>  <p>本体</p>
④ 取付け	<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> <p style="border: 1px solid black; padding: 5px;">標準締付トルク: $1.96\text{N}\cdot\text{m}$ ($20\text{kg}\cdot\text{cm}$)</p>	 <p>機器側 F-J</p>