

N型コネクタの取付方法

1 TCX-5DFW, TCX-5DFWSにN-P1702, N-J1703を取り付ける場合の専用加工となります。加工寸法は全て同一となりますので、N-P1702で加工図表示致します。

2 コネクタキャップ等を取り付ける場合は最初にケーブルに通しておいてください。次にコネクタの締付ナットをケーブル端末に図の様に通しておき、ケーブル端面から約30mmシース被覆を取り除きます。

3 編組の上からクランプAをシースにあたるまで挿入します。

4 編組をクランプのR点で図の様に折り返します。折り返しは編組が浮かず、クランプAに添って確実に折り返してください。

5 ①TCX-5DFWSを加工する場合

発泡絶縁体をR点から1mmの位置でカットし、発泡絶縁体を矢印の方向に回転させながら導体が約18mm見える位置まで移動させます。この時先端には発泡絶縁体を必ず残し、中心導体の撚り状態が崩れない様に保持してください。その後、剥き出した中心導体の先端側にはんだゴテを当て、ゴテの熱が中心導体に伝わると同時に導体にはんだを当て、絶縁体の根元まで予備はんだを行います。このとき、導体の撚り状態が必ず見える下記の様にはんだを行います。最後に折り返した編組を図の寸法でカットします。

良好な予備はんだ例



②TCX-5DFWを加工する場合

発泡絶縁体をR点から1mmの位置でカットし、発泡絶縁体を完全に抜いてください。また、予備はんだは行わないでください。最後に折り返した編組を図の寸法でカットします。

6 中心導体をTCX-5DFWSは予備はんだ後に、TCX-5DFWは予備はんだを行わずに図の寸法でカットします。

7 クランプBをしっかり挿入し、中心コンタクトの穴からはんだを施します。このとき中心導体がコンタクトの穴の先端まで届いていることを確認してください。届いていない場合はクランプBをしっかり押し込んでください。

8 コネクタ本体にクランプB側から挿入します。このとき、クランプAとコネクタ本体の間から編組の素線がはみ出していないことを確認してください。

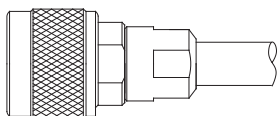
9 締付ナットのねじ込みは次の手順で行ってください。
①コネクタ本体を固定して手で回転できるところまで締付ナット側を回転させる。
②次にスパナを使い、締付ナット側を固定してコネクタ本体側を回転させ完全に回転できなくなるまで締付ける。

この手順はケーブル表面表示がコネクタ近辺で締付ナットを締込む際にシースを一緒に回転させてしまい、表面表示が捻れることを防止する為に行うものです。

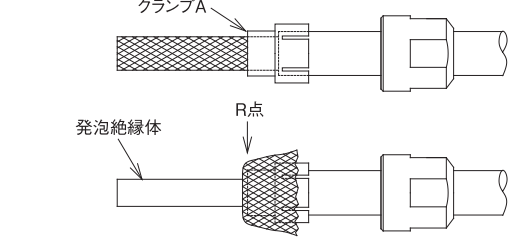
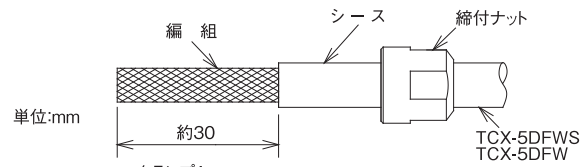
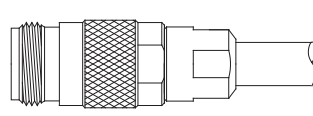
また、シースの捻れでの特性への影響はありません。

10 締付トルクは4.0~5.0N・mで確実に締め付けてください。

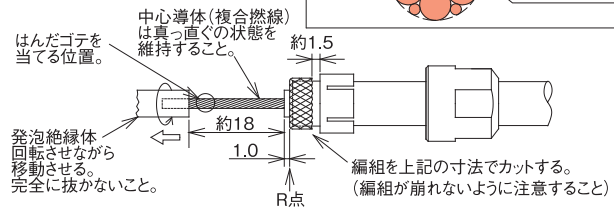
N-P1702の場合



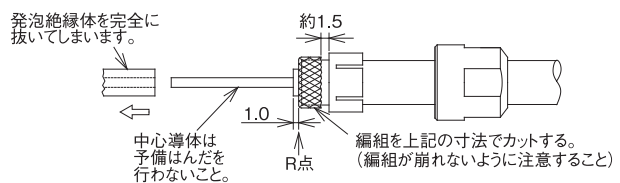
N-J1703の場合



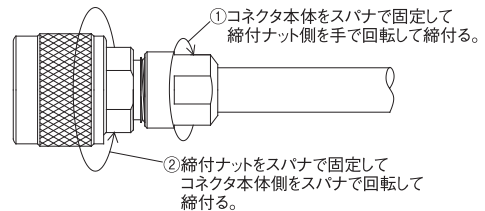
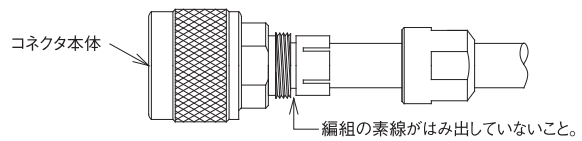
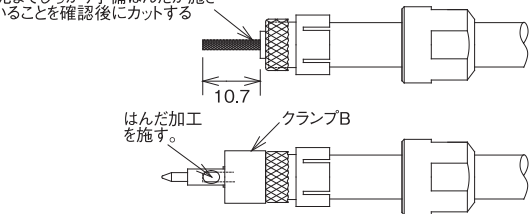
①TCX-5DFWSの場合



②TCX-5DFWの場合



TCX-5DFWSの場合、中心導体の根元までしっかり予備はんだが施されていることを確認後にカットする



スパナサイズ

コネクタ	3種共通
本体側	14mm
ナット側	13mm