

作業指示書

本作業指示書は、KR25WP-4-2SC-14、-22に適用します。

※本書面中の図は、KR25WP-4-2SC-14を表示。

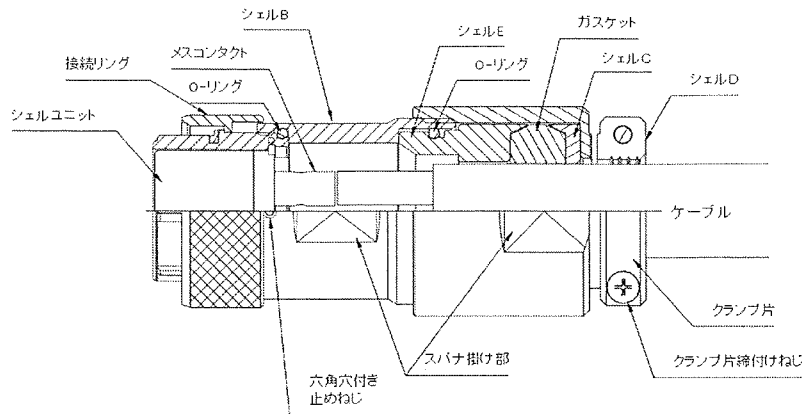


図1. 概略図

本製品の組立てには、以下の工具が必要になります。

- ① ケーブル外被剥きのための刃物
カッター、ケーブルストリッパー など
- ② トルクドライバー(0.2~0.7N・m 締め付けられるもの)
・二面幅1.27の六角ビット
・No2の十字穴ビット
- ③ トルクレンチ(10~25N・m 締め付けられるもの)
・二面幅29のスパナヘッド
・二面幅34のスパナヘッド
- ④ 適合レセプタクル(締付けに時に使用)
- ⑤ マイナスドライバー#6
推奨: ベッセル #6300(-)6-100
- ⑥ 圧着工具 同軸コネクタ用圧着工具
推奨: クリンペックス 50-1113

▼作業手順

1. ねじ類の取り外し

図3に示すように、六角止めねじ、クランプ片締付けねじ(2個)を取り外します。

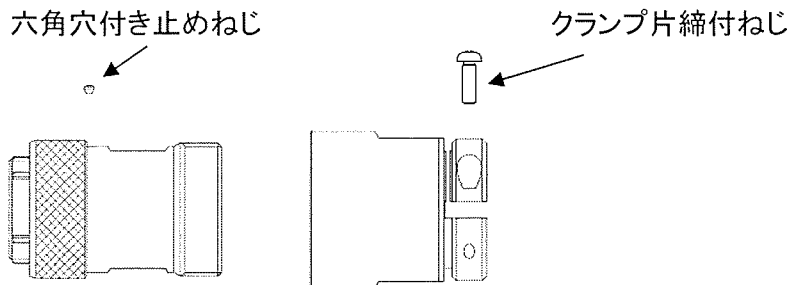


図2

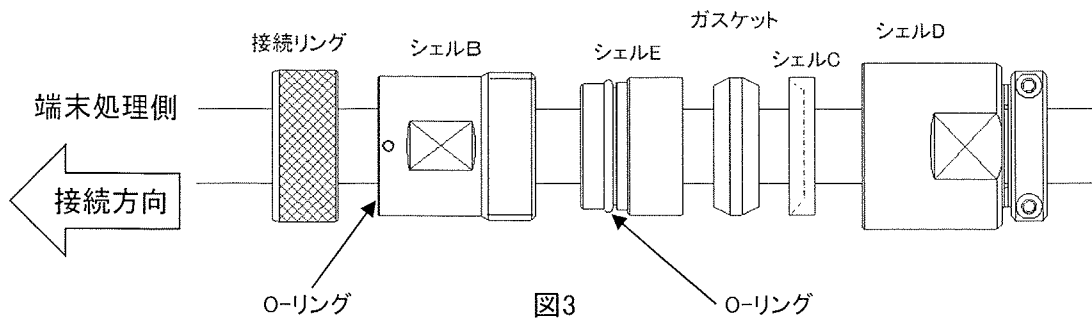
版	記事 / (担当 日付)	承認
1	20210706	
取引先コード	-	
製品名	KR25WP-4-2SC-**	
番号	作業指示書 組立手順 R01-2653-S1	1 / 5

設計	製図	検図	承認
北田	北田	技術 21.7.06 黒田	技術 21.7.06 黒田
20201210	20210706		

作業指示書

2. 部品の挿入

各部品の向きに注意して、ケーブルに挿入していきます。



- ※シェルDから入れていきます。
- ※シェルCは内側がくぼんでいる方を、ガスケットに向くように入れてください。
- ※シェルEと、シェルB(内側)にOリングが装着されていることを確認してください。
- ※先に、シェルBにシェルEを入れておいても構いません。
- ※接続リングのねじは、接続方向を向くように入れてください。

3. ケーブルの端末処理

図4に示す通り、装着するコネクタに対応した端末処理を行います。

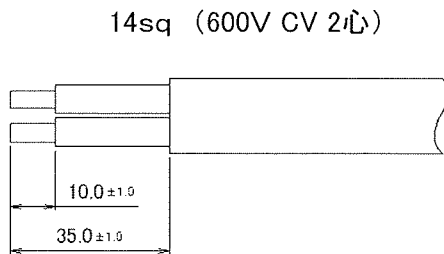


図4-1

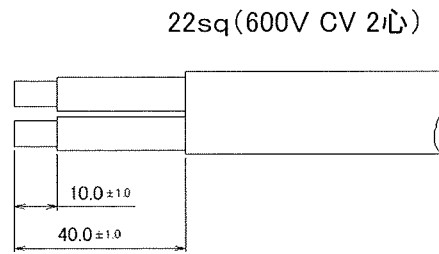


図4-2

4. メスコンタクトの圧着

ケーブル芯線にメスコンタクトを突き当たるまで押し込み、圧着工具で圧着します。コンタクトのケーブル側端に合わせ、圧着ダイスにかませ、ラチェットが効くまで六角形に圧着します。

圧着工具： 同軸コネクタ用圧着工具

ダイス・クリップ・ハイト

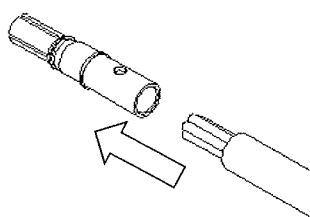
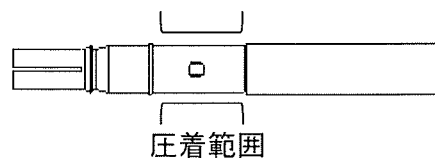


図5



14sq : HEX 5.41
クリップ・ハイト: 5.6~5.8

22sq : HEX 6.48
クリップ・ハイト: 6.55~6.75

取引先コード	-	
製品名	KR25WP-4-2SC-**	
番号	作業指示書 組立手順	2
	R01-2653-S1	5

作業指示書

5. コンタクトをシェルユニットに挿入

メスコンタクトをシェルユニットの1ピンと3ピンに差し込みます。挿入位置を確認し、“パチッ”と音が鳴るまで押し込みます。

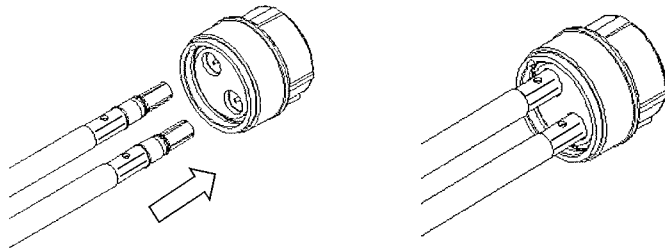


図6

※空ピン(未使用ピン)がある場合は、未使用のコンタクトを挿入することを推奨します。



6. 電線の矯正

14sq、22sqのケーブルは固いため、メスコンタクトをシェルユニット差し込む際、メスコンタクトが絶縁体の中で斜めに入ってしまいます。マイナスドライバーを使用して、2本のメスコンタクトを平行になるように矯正します。

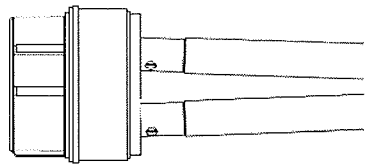
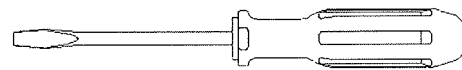


図7



※太さφ5.5~6.0のマイナスドライバー

2本のコンタクトの間の根元にマイナスドライバーの平坦になっている部分から差し込み、棒状の部分の半ばまで入れます。その後、ドライバーを今度は電線の根元にまで動かし、2本の電線を広げます。

2本のメスコンタクトが平行になるように電線を矯正します。

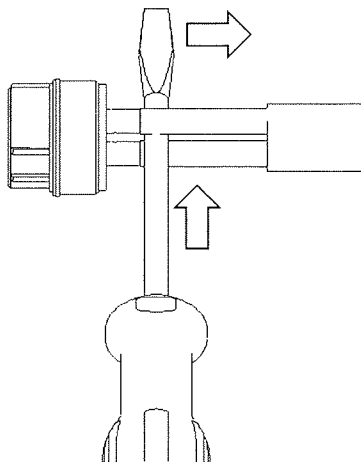


図8

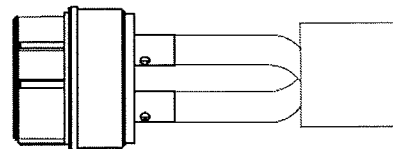


図9

取引先コード	-
製品名	KR25WP-4-2SC-**
番号	作業指示書 組立手順 R01-2653-S1

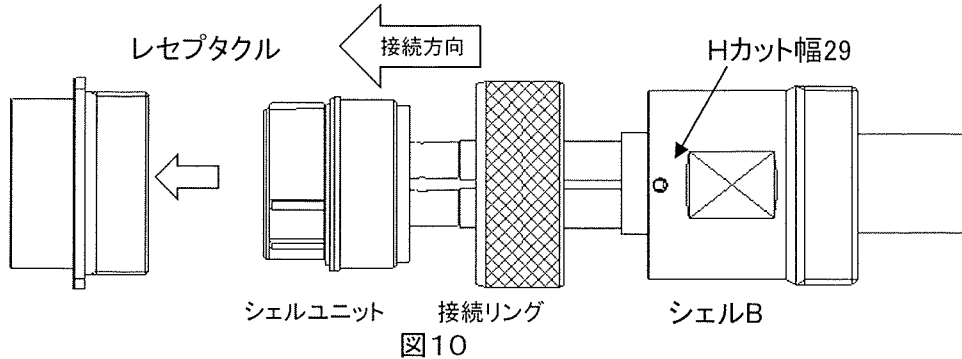
3 / 5

作業指示書

7. コネクタの組立て

結線されたシェルユニットを、プライヤーなどで固定したレセプタクルと結合させ、ケーブルに通しておいた接続リングを締めます。

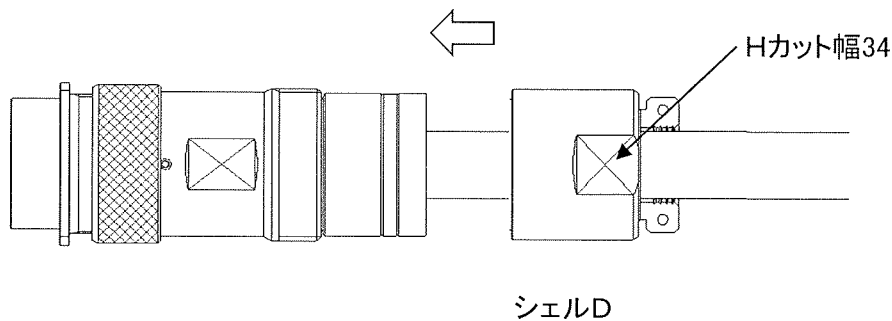
その後、シェルBを、シェルユニットに締め込みます。締め付トルク「10～15N・m」で締め付けてください。



8. コードクランプを装着

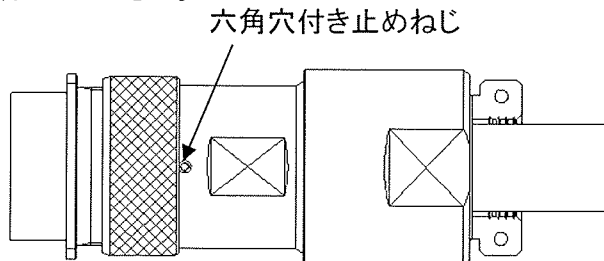
シェルBにシェルEを押し込みます。Oリングが見えなくなるまで、しっかり押し込みます。シェルEで挟み込むように、ガスケットとシェルCを組み込み、シェルDを締め込みます。ケーブルが回らないように注意して作業を行ってください。

シェルBのHカットをレンチ等で固定し、締め付トルク「20～25N・m」で締め付けてください。



9. 六角穴付き止めねじの締め込み

六角穴付き止めねじ(1か所)を、六角レンチ(二面幅1.27)を使用し締め付トルク「0.2～0.25N・m」で締め付けてください。



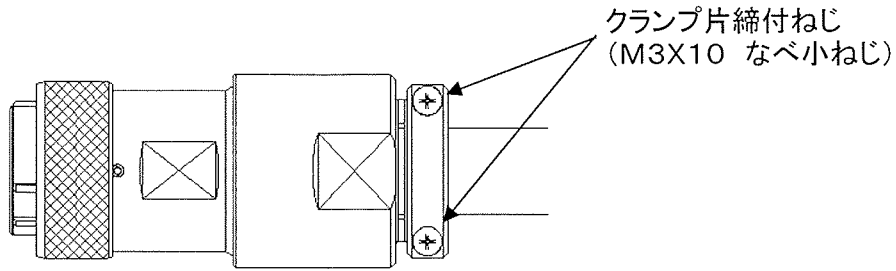
※レセプタクルを外してください。

取引先コード	-
製品名	KR25WP-4-2SC-**
番号	作業指示書 組立手順 R01-2653-S1

作業指示書

10. クランプ片の取り付け

クランプ片締付けねじ(2ヶ所)は、交互にバランスよく締め付けていき、
締め付けトルク「0.65~0.7N・m」で締め付けてください。



取引先コード	-		
製品名	KR25WP-4-2SC-**		
番号	作業指示書 組立手順	5	/ 5
	R01-2653-S1		