

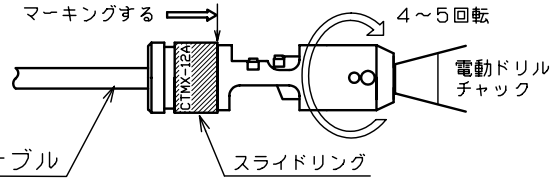
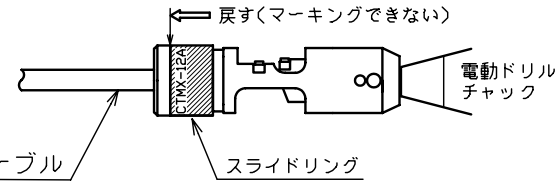
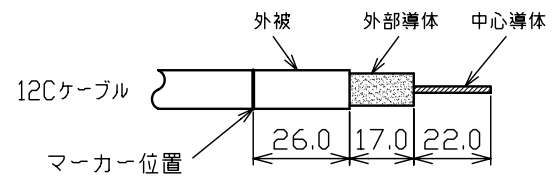
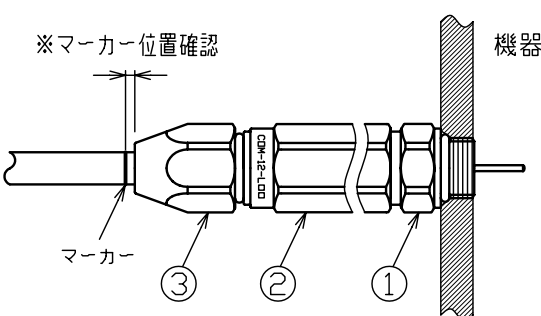
取 扱 説 明 書				発行年月日	05年6月29日
品 名	COM-12-L40、COM-12-L60、COM-12-L80				
図 番	0639K-01A	CAD	PC-01/D/0600/0639.PC-01/D/0600/0640.PC-01/D/0600/0647		
<p>本製品を正しくご使用いただくため必ずお読みください。</p> <p>この度は、当社製品をお買い上げいただきまして有難う御座います。 ご使用前に必ず本取扱説明書を読んで正しくご使用ください。</p>					
<p>工具の定期校正を行ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> ケーブルの端末加工工具 CTMX-12A の異状は有りませんか？ コネクタの締付は、校正されたトルクレンチをご使用ください。 <p>異状と思われましたら購入販売店もしくは当社までお問合せください。</p>					
No.	加 工 工 程		使用工具・説明・備考		
①	<p>◆使用工具の準備</p> <p>適合ケーブル：12C-2.9</p> <ul style="list-style-type: none"> CTMX 端末加工工具 CTMX-12A (緑色) トルクレンチ 24.5N・m(250kgf・cm)/口幅24mm スパナ 口幅24mm 電動ドリル(1分間に300回転以下) 		<ul style="list-style-type: none"> チューブカッター ニッパー カッター スケール (確認用) 		
②	<p>◆ケーブルのコネクタ取付け部の確認および前加工</p> <ol style="list-style-type: none"> ケーブル切断面を見て外部導体の歪み、曲がり無く中心導体が中心位置にある事を確認します。 ケーブル先端部より約15cm位の所までは真直ぐになる様にします。 ※曲がっていると中心導体および外部導体に傷がつく事があります。 〔ケーブルの変形、偏平がひどい場合は、その部分のケーブルを切断して使用してください。〕 外被、外部導体を20~21mmチューブカッターで切り取ります。 外部導体を切り取った部分の内部絶縁体をカッターで切り取ります。 		<p>図1</p> <p>変形したケーブル 変形、偏平部を切断または修正する 真直ぐにする 15cm 中心導体を20~21mm出す 20~21mm ケーブル断面図 外被(シース) 外部導体 絶縁体 中心導体</p>		
③	<p>◆CTMX-12A 工具によるケーブル端末加工手順</p> <ol style="list-style-type: none"> CTMX 工具を電動ドリルのチャック部に確実にセットします。 ※ 緩みの無い事を確認して下さい。 CTMX 工具のスライドリングをケーブル側(図2の矢印部)にします。 電動ドリルを低回転(1分間に300回転以下)にセットします。 電動ドリルにセットしたCTMX 工具をケーブル端面に挿入します。トルクが発生しますのでケーブルを押さえながら電動ドリルを回転させケーブルの切削をします。 <p>注意1、電動ドリルの回転中は、保護メガネ等を使用し切粉が目に入らないように注意して下さい。</p> <p>注意2、ケガをしないようにケーブルの切削は、一気に行わず切削片を取り除きながら行ってください。</p> <p>注意3、電動ドリルの回転中、無理に押し込むとケーブルの変形やケガの恐れがあるので注意して下さい。</p> <p>5. 切削が完了すると切粉が出なくなり、電動ドリルの回転がスムーズになります。</p> <p>〔CTMX 工具は内部絶縁体のクリ抜きと外部導体および被覆の切削を同時に行えます。〕</p>		<p>図2</p> <p>1分間に300回転以下 ケーブル スライドリング 電動ドリル チャック</p> <p>注意：ケーブルを押さえながらドリルを回転させる事。</p> <p>図3</p> <p>CTMX 工具 ケーブル チャック部 電動ドリル</p>		

取扱説明書

発行年月日 05年6月29日

品名 COM-12-L40、COM-12-L60、COM-12-L80

図番 0639K-02A CAD PC-01/D/0600/0639.PC-01/D/0600/0640.PC-01/D/0600/0647

No.	加工工程	使用工具・説明・備考								
<p>③</p>	<p>6. C TMX 工具のスライドリングを電動ドリル側(図4の矢印部)までスライドし、電動ドリルを4~5回転させてケーブルにコネクタ取付位置のマーキングをします。</p> <p>7. マーキング加工終了後、スライドリングをケーブル側(図5の矢印部)まで戻し C TMX 工具をケーブルより引き抜きます。(ドリルを低速回転させながら抜くとスムーズに抜く事ができます。)</p> <p>注意 1. 端末加工終了後のケーブルは中心導体が出ていますので、曲げないように注意して下さい。</p> <p>注意 2. 中心導体部にケーブルの絶縁体が残る場合には取除いて下さい。</p> <p>注意 3. くり抜いたケーブル内部に金属片等の異物がない事を確認して下さい。</p> <p>8. ケーブル端末加工の仕上がり寸法を確認してください。(図6参考)</p>	<p>図4</p>  <p>※ 端末加工後スライドリングを矢印部まで移動しマーキングする。 注意：ケーブルを押さえながらドリルを回転させる事。</p> <p>図5</p>  <p>※ マーキング加工終了後スライドリングを矢印部まで戻す。</p> <p>図6</p>  <p>12Cケーブル 外被 外部導体 中心導体 26.0 17.0 22.0 マーカ位置</p>								
<p>④</p>	<p>◆コネクタ取付</p> <p>1. コネクタに端末加工されたケーブルを仮挿入し、マーカ位置の確認をして下さい。 コネクタ締付前のマーカ位置は2~3mmです。</p> <p>2. ①を機器に取付け固定します。 ※コネクタを機器に取付ける際の締付トルクは機器の指定されたトルク値で締付けて下さい。 指定が無い場合は14.7N・m (150kgf・cm)で締付けて下さい。</p> <p>3. ①をスパナで固定し、②をトルクレンチを使用し24.5N・m (250kgf・cm)で締付け中心導体を固定します。</p> <p>4. ②をスパナで固定し、③をトルクレンチを使用し24.5N・m (250kgf・cm)で締付け外部導体とシースを固定します。</p> <p>注意 1. コネクタは規定トルクで締付けて下さい。</p> <table border="1" data-bbox="287 1792 734 1881"> <tr> <td>締付トルク</td> <td>スパナ口幅</td> </tr> <tr> <td>24.5N・m (250kgf・cm)</td> <td>24mm</td> </tr> </table> <p>注意 2. 締付完了時までケーブルは機器側に押し付けながら行って下さい。</p> <p>注意 3. 締付完了後ケーブルの押込み不足の無い事を確認して下さい。 コネクタ締付後のマーカ位置は6~7mmです。</p> <p>★コネクタ取付完了</p>	締付トルク	スパナ口幅	24.5N・m (250kgf・cm)	24mm	<p>図7</p>  <p>※マーカ位置確認</p> <table border="1" data-bbox="957 1769 1404 1904"> <tr> <td>締付前マーカ位置</td> <td>2~3mm</td> </tr> <tr> <td>締付後マーカ位置</td> <td>6~7mm</td> </tr> </table>	締付前マーカ位置	2~3mm	締付後マーカ位置	6~7mm
締付トルク	スパナ口幅									
24.5N・m (250kgf・cm)	24mm									
締付前マーカ位置	2~3mm									
締付後マーカ位置	6~7mm									