

<b>取扱説明書（手動工具用）</b>			発行年月日	05年2月1日
---------------------	--	--	-------	---------

品名	MEDEX-8-L160		
図番	0629K-03	CAD	PC-01/D/0600/0629

**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。**

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。

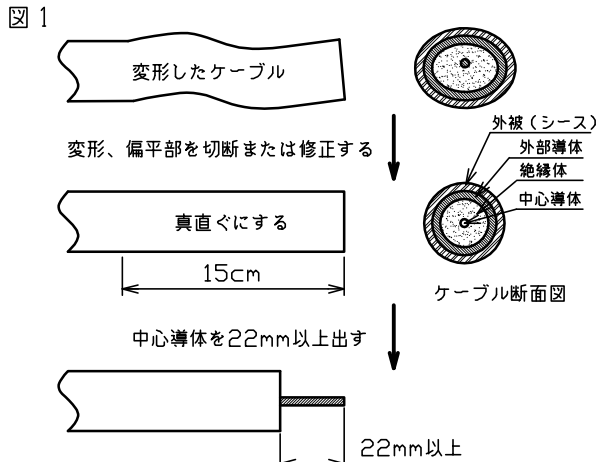
**工具の定期校正を行ってください。**

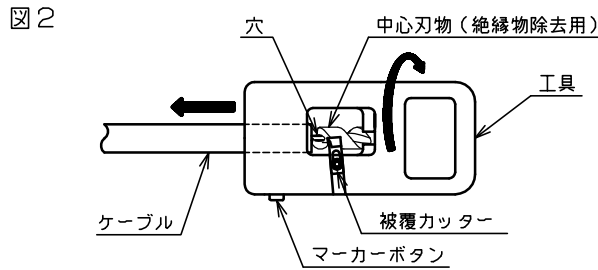
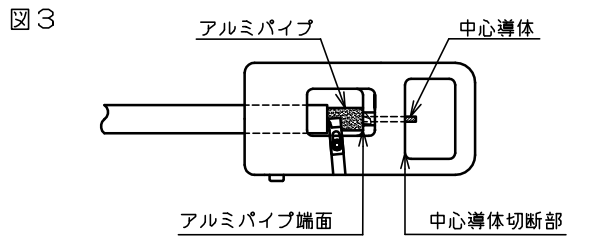
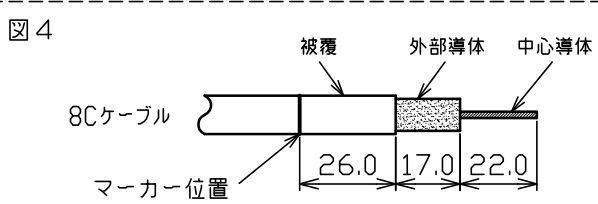
- ケーブルの端末加工工具 CTM-8 の異状は有りませんか？
- コネクタの締付は、校正されたトルクレンチをご使用ください。

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。

No.	加工工程	使用工具・説明・備考
-----	------	------------

①	<p><b>◆使用工具の準備</b></p> <p>適合ケーブル：8C-2.1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• CTM-8ケーブル端末加工工具</li> <li>• トルクレンチ 24.5N・m(250kgf・cm)/□幅24mm</li> <li>• スパナ □幅24mm</li> <li>• チューブカッター</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ニッパー</li> <li>• カッター</li> <li>• スケール（確認用）</li> </ul>
---	---	---

②	<p><b>◆ケーブルのコネクタ取付け部の確認および前加工</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 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。</li> <li>2. 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。〕</li> <li>3. 外被、外部導体を22mm以上チューブカッターで切り取ります。</li> <li>4. 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。 注意、中心導体にケーブルの絶縁体が残らないようにしてください。</li> </ol>	<p>図1</p> 
---	--	---

③	<p><b>◆CTM-12工具によるケーブル端末加工手順</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ケーブルに工具を挿入します。このときケーブルの中心導体を中心刃物の穴に入れます。(図2参照)</li> <li>2. ケーブルを押えながらケーブルのアルミパイプが工具の中央部端面に接触するまで工具を回転させケーブルの絶縁物と被覆を切除します。(図3参照) 注意、手で直接、刃物に触れないで下さい。ケガの恐れがありますので作業には十分注意してください。</li> <li>3. 工具のマーカーボタンを押しながら工具を1回転以上廻してケーブルの被覆にマーキングします。</li> <li>4. 工具の取手部の角穴からケーブル中心導体が突き出した場合はその部分をニッパーで切断します。(図3参照)</li> <li>5. ケーブルから工具を取り外し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4参考)</li> </ol> <p>注意 1. 端末加工部分のケーブルを直接手で触ったり、曲げたりしないでください。</p> <p>注意 2. 加工後のケーブル内部に金属片や異物がない事を確認してください。</p>	<p>図2</p>  <p>図3</p>  <p>図4</p> 
---	---	--

取扱説明書（手動工具用）

発行年月日

05年2月1日

品名 MEDEX-8-L160

図番 0629K-04 CAD PC-01/D/0600/0629

No. 加工工程 使用工具・説明・備考

④

◆コネクタの取付

1. コネクタに端末加工されたケーブルを仮挿入し、マーカー位置の確認をして下さい。  
コネクタ締付前のマーカー位置は2~3mmです。（図5参照）
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。
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）で締付けます。（中心導体が固定されます）
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）で締付けます。（外部導体が固定されます）
5. 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ー位置は6~7mmです。（図6参照）

注意 1. コネクタは規定トルクで確実に締付けて下さい。

締付トルク	スパナ口幅
24.5N・m（250kgf・cm）	24mm

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。

図5

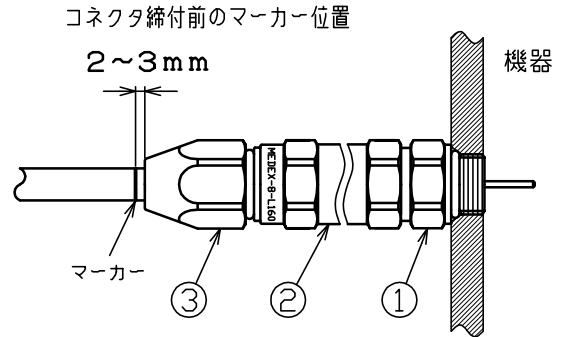


図6

