

21-33122-564 (M39029/76-425)

結線方法説明書

MIL-C-38999 シリーズ (JT-R, LJT-R, TV-R) コネクタ用同軸コンタクト

推奨される同軸ケーブル、アッセンブリの方法、ストリップ寸法、圧着工具のセッティング、挿入引抜き工具は下記の表をご覧下さい。

TYPE (ASSEMBLY)

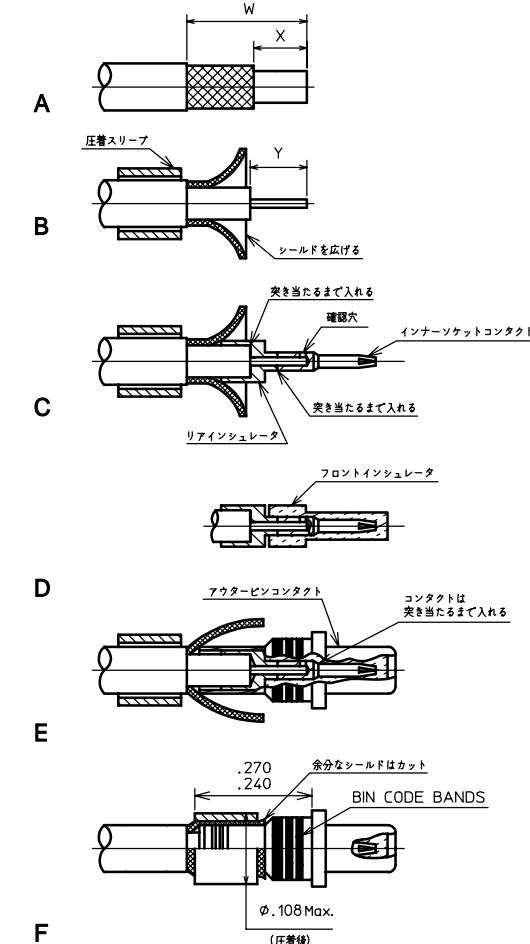
- A 右図のようにケーブルをストリップします。ケーブルの端末は直角に切り、またケーブルを切断する時は変形させないようにして下さい。
- B 1.外部被覆(ジャケット)の外側に圧着スリーブを後ろにスライドさせます。
2.右図のようにシールドを開き、絶縁体をストリップします。
- C 1.リアインシュレータに中心導線を通し、リアインシュレータがケーブルの絶縁体にあたるまでスライドさせます。
2.インナーソケットコンタクトに中心導線を挿入します。中心導体がインナーソケットコンタクトのワイヤーウェルにきちんと入っているか、確認穴で確認します。
3.下の表に記載された圧着工具とポジショナーを使って、インナーソケットコンタクトを圧着します。
- D もし、フロントインシュレータがアウターピンコンタクトの内側に固定されていない場合は、右図のようにインナーソケットコンタクトを上にかぶせます。
- E インナーソケットコンタクトとフロントインシュレータが完全に装着されるように、ケーブルシールドとインナーソケットアッセンブリの間にアウターコンタクトをスライドさせます。
- F 1.ケーブルシールドの外側をスライドさせて、圧着スリーブを前方へ移動させます。
寸法を.240 ~ .270インチ(6.1 ~ 6.9mm)にします。圧着スリーブの前方の余分なシールドを整え、カットします。
2.下の表に記載された圧着工具とポジショナーを使って、圧着スリーブを圧着します。まず、コンタクトアッセンブリを圧着し、約45°回転させて2回目の圧着をします。2回圧着した後、圧着スリーブの最大外径が.108インチ(2.74mm)を超えていない事を確認します。

コネクタ挿入

挿入工具(下表参照)を用い、コネクタアッセンブリを後部コネクタのグロメットホールから挿入します。コネクタは穴に対し垂直にします。角度をつけて挿入しないでください。コネクタがインサートの穴の中で止まるまで前方に押し込み、工具のみを引抜きます。

コネクタ引抜き

ケーブルの外周部を覆うように引抜き工具を装着し、工具の先端がグロメットの中に入り、確実に止るまでスライドさせます。コネクタの確実に止まる所まで、しっかりと工具の先端を付けます。ケーブルと同時に工具・コネクタ・ケーブルを引抜きます。



PART NO. & BIN CODE	COAXIAL CABLE ACCOMMODATE	TYPE ASSEMBLY INSTRUCTIONS	STRIPPING DIMENSIONS				TOOLS				
							INNER CONTACT				
			W	X	Y	X1	TOOL SELECTOR SETTING NO.	BASIC CRIMPING TOOL	POSITIONER	BASIC CRIMPING TOOL	
21-33122-564 M39029/76-425 BAND 1 YELLOW 2 RED 3 GREEN	M17/093-RG178 RG-196A/U		0.265 0.265	0.110 0.110	0.160 0.160	- -	3 3	M22520/2-01 or K532 (DANIELS)	M22520/2-35 (DANIELS)	M22520/4-01 M22520/4-02 M81969/8-07 or M81969/14-03	M81969/8-08 or M81969/14-03