

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ください。

TYPE (ASSEMBLY)

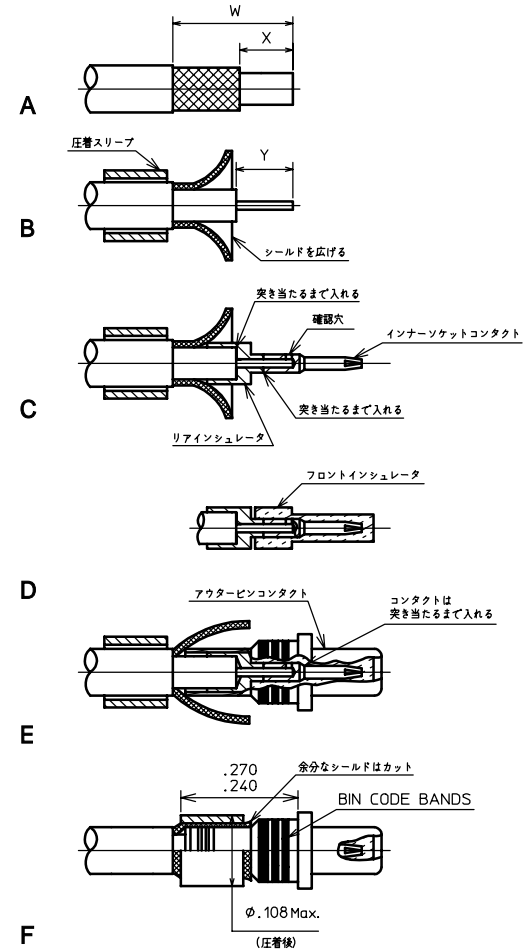
- A 右図のようにケーブルをストリップします。ケーブルの端末は直角に切り、またケーブルを切断する時は変形させないようにして下さい。
- B 1.外部被覆(ジャケット)の外側に圧着スリーブを後ろにスライドさせます。  
2.右図のようにシールドを開き、絶縁体をストリップします。
- C 1.リアインシュレータに中心導線を通し、リアインシュレータがケーブルの絶縁体にあたるまでスライドさせます。  
2.インナーソケットコンタクトに中心導線を挿入します。中心導線がインナーソケットコンタクトのワイヤーウェルにきちんと入っているか、確認穴で確認します。  
3.下の表に記載された圧着工具とポジショナーを使って、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ト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センブリの間にアウトピン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。

コンタクト挿入

挿入工具(下表参照)を用い、コンタクトア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。コンタクト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。コンタクト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。

コンタクト引抜き

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。コンタクト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・コンタクト・ケーブルを引抜きます。



PART NO. & BIN CODE	COAXIAL CABLE ACCOMMODATE	TYPE ASSEMBLY INSTRUCTIONS	STORIPPING DIMENSIONS				TOOLS						
							INNER CONTACT			OUTER CONTACT			
							TOOL SELECTOR SETTING NO.	BASIC CRIMPING TOOL	POSITIONER	BASIC CRIMPING TOOL	POSITIONER	INSERTION TOOL	REMOVAL 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	M22520/2-35 or K532 (DANIELS)	M22520/4-01	M22520/4-02	M81969/8-07 or M81969/14-03	M81969/8-08 or M81969/14-03