

# PT-SEタイプコネクター コンタクト組立方法

1. BENDIX PT-SEタイプコネクターのコンタクトの組立作業は、下記の方法により行って下さい。

2. 適用工具・・・挿入及び引抜工具

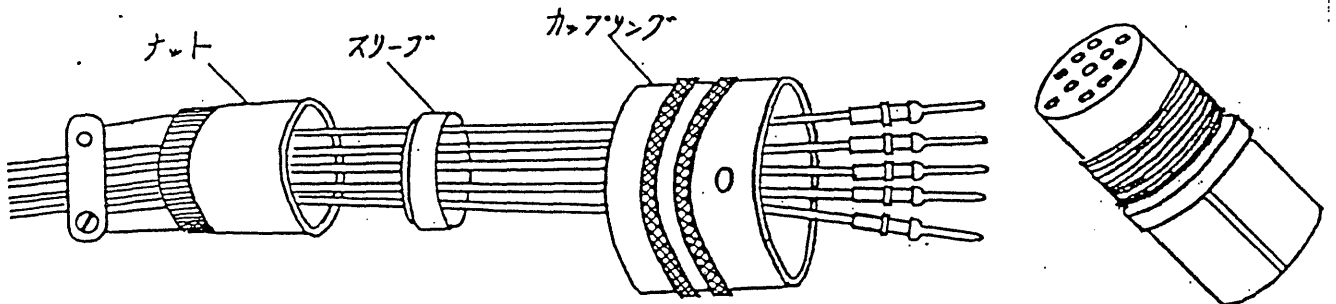
コンタクト サイズ	挿入工具	引抜工具
#20	MS24256A20	MS24256R20
#16	MS24256A16	MS24256R16

3. 組立手順及び注意事項

(1) コンタクトの挿入

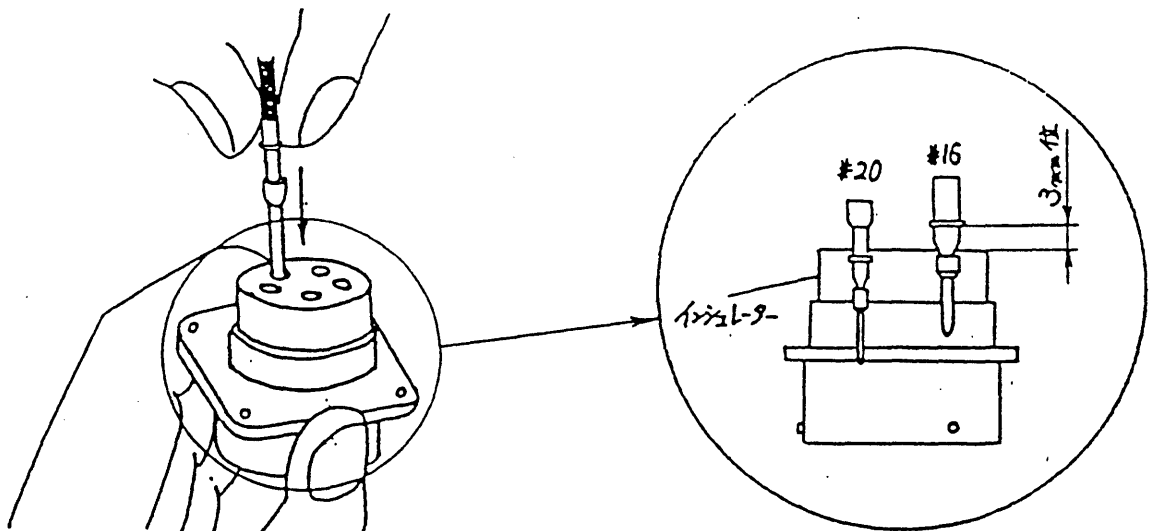
(1) コネクターの分解

コネクターの後部の付属品を取りはずします。レセプタクルの場合は、ナットとスリーブ、プラグの場合は、ナット、スリーブとカップリングを取りはずし、図-1の様にワイヤーの束を通しておきます。

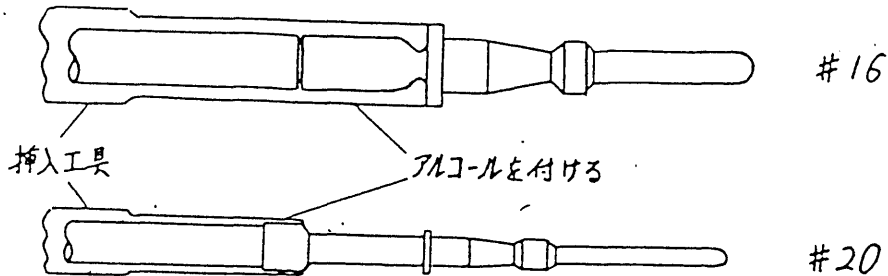


(2) コンタクトの挿入

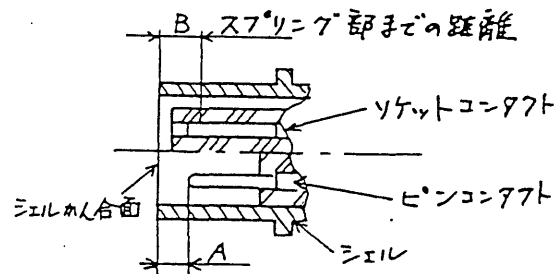
- a) 挿入はインサートの中心の穴から外側へ渦巻状に行ってください。
- b) 結線されたコンタクトをインサートの中へ手で押します。



- c) コネクターをしっかりと手でおさえ、コンタクトの後方から適用されるコンタクト挿入工具（表1参照）を使用し、#16コンタクトはコンタクトの肩に挿入工具の先端を当て、#20コンタクトはコンタクトの後端を挿入工具先端内部の肩に当たるようにして挿入していきます。その際、コンタクト挿入工具の先端にアルコール（工業用イソプロピルアルコール）をつけておきます。また、挿入の際、コンタクトをコネクターに対してまっすぐにする様に注意して下さい。



- d) コンタクトをインサートのウェハーに組み込まれているクリップに保持されるまでゆっくり一様な力で挿入して下さい。挿入後の正常な位置は下図の寸法によります。コンタクト挿入の不完全なもの見分けは、目視またはコンタクトを挿入した時の手応えによりチェックします。

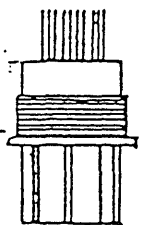
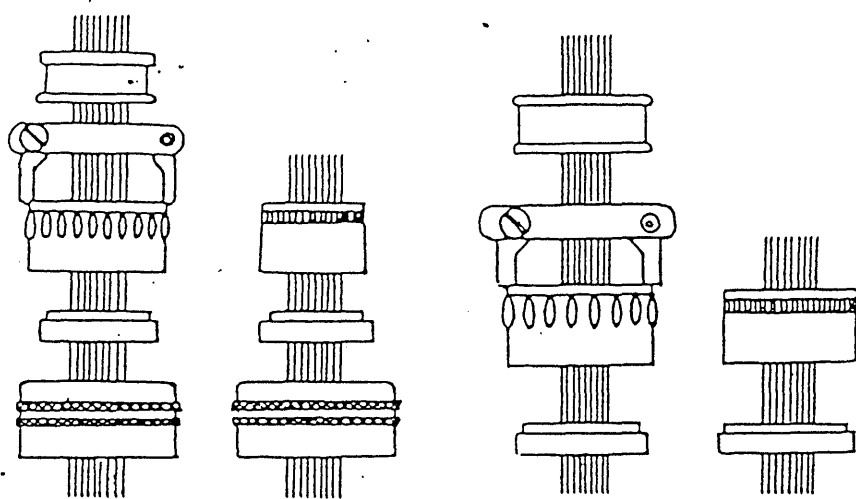


シェル形状	シェルサイズ	A	B
		+ 0.25 - 0.51 (mm)	+ 0 - 1.98 (mm)
レセプタクル	8~18	2.16	3.89
	20~24	3.74	5.46
プラグ	8~24	1.91	3.63

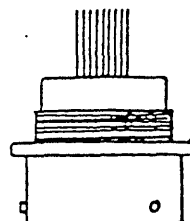
- e) コンタクトが確実に保持されたことを確認するためにワイヤーを軽く引張って下さい。
- f) 順に、b) ~ e) の手順を繰り返して、コンタクトを挿入して下さい。
- g) すべての結線されたコンタクトがインサートに挿入された後、使用されない残りの穴に結線されていないコンタクトを挿入します。尚、湿気などに対する封じの必要に応じて、コンタクトの挿入後シーリングプラグを挿入します。
- f) インサートのかん合面から見てすべてのコンタクトが正しい位置に揃っていることを確認して下さい。

\*コネクタの組立

カップリング、スリーブ、ナット、を順に組立て下さい。ナットの締め付けは、手でいっぱい締め付けて下さい。推奨される締め付けトルクは、35~40kgfcm です。



プラグ



リセフタクル

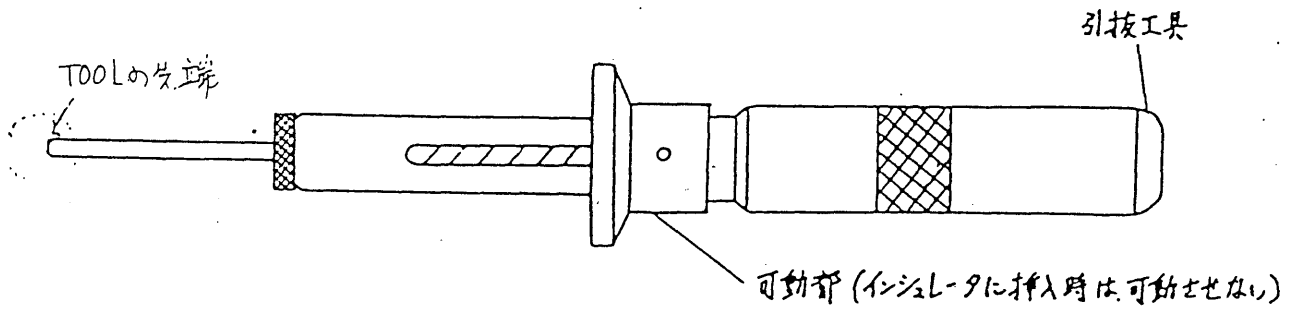
(2) コンタクトの抜き取り (ミス配線をした場合など、下記作業を行って下さい。)

(1) REMOVAL TOOLの先端形状が正常であるか確認する。

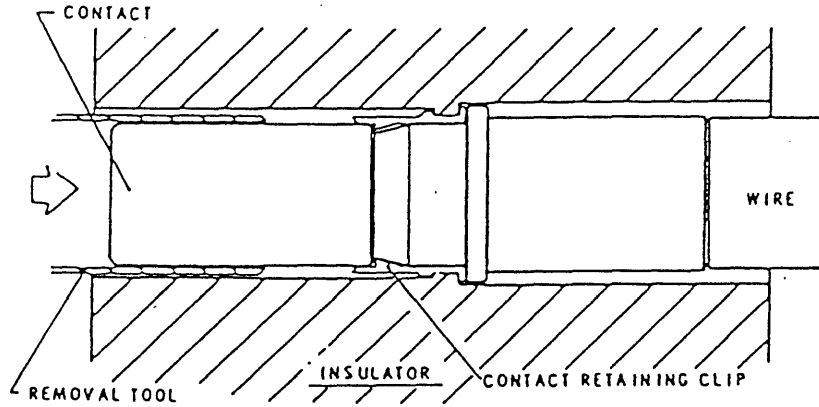
先端形状が極度に広がったり、キズ・ワレ等の異常がある場合は、ツール先端を取り換えて下さい。

(2) コントクトの抜き取り

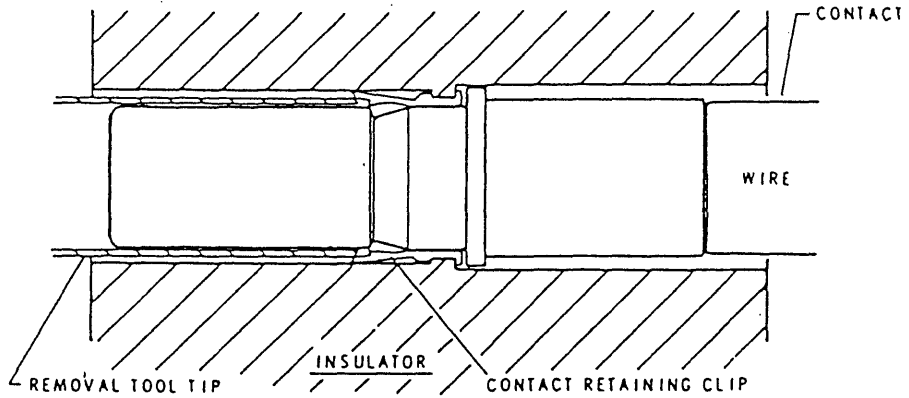
- a) 指定のコンタクト引抜き工具 (表1 参照) を使用してインサートのかん合面側から挿入し、コンタクトを覆うようにかぶせて引き抜きます。



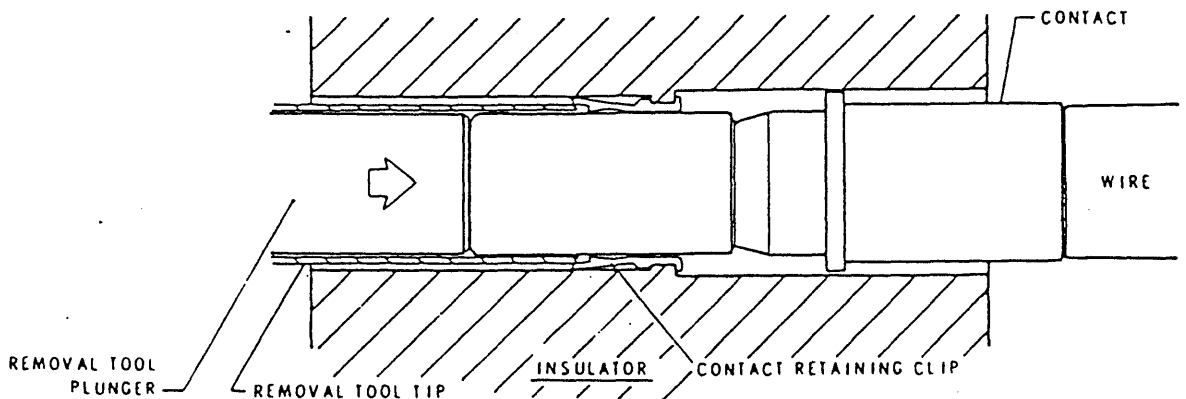
- ① インサートのかん合面より引抜き工具を挿入します。



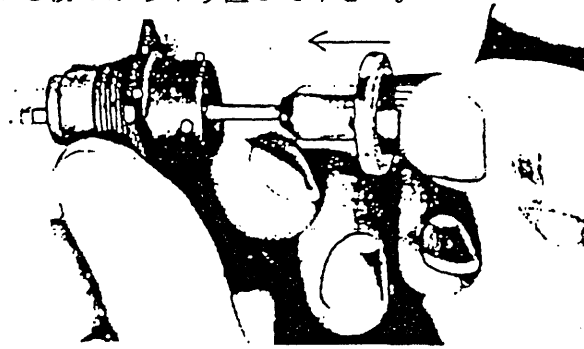
- ② 引抜き工具を少し回転させながら工具先端のチップを十分に押し入れます。この時チップはインサートのコンタクト保持クリップを開放状態にします。



- ③ 引抜き工具の可動部をいっぱいまで前方に動かし、コンタクトをインサートの後方に押し出します。



\* TOOLの可動部を押し出した時、正常な場合は少しの圧力でコンタクトを押し出すが、TOOLが異常な場合はかたくて動かない。この場合は、TOOLの挿入セットを初めからやり直して下さい。



b) コンタクトを抜くためにインサートの後面からケーブルを引張って下さい。

(3) コネクター組立  
ミス配線コンタクトを正しく挿入した後、再びカップリング、スリーブ、ナット等の付属品を組付けて下さい。

(4) ケーブル圧着後の引張り強度

コンタクト サイズ	ワイヤーサイズ	引張り強度ポンド (k g)	
		銀メッキワイヤー	Niメッキワイヤー
#16	AWG# 16	50 (22.7)	37 (16.8)
	AWG# 20	20 (9.1)	19 (8.6)
#20	AWG# 20	20 (9.1)	19 (8.6)
	AWG# 24	8 (3.6)	6 (2.7)

\*尚、引張り強度試験は、各5本~10本程度のデータを取り、引張り強度の確認を必要とする。

