

1. 適用範囲

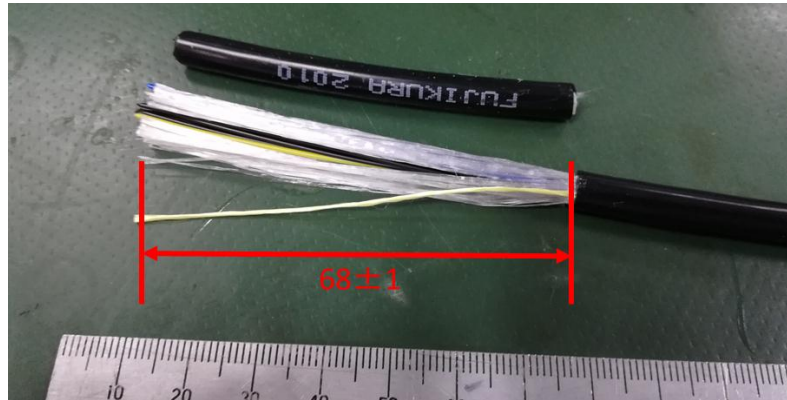
本指定書は、SW20-SCPT75(テンションメンバ固定タイプ)の結線手順書を指定するものである。フェルールの接着及び研磨については特に規定はしないので、一般的なツールを用いて行ってください。

2. 組立手順

2-0 必要な治工具

- ・SW20-LCPT75-1/CVMD3 902-3227-9-00 : 引止め金具組込治具 △
- ・SW20-SCLC-T1/CV-MD 902-6065-5-00 : コードカン組込治具
- ・SW20-LCPT75-1/CVMD4 902-6074-0-00 : スプリングワッシャー組込治具
- ・ケーブルストリッパ (市販品)
- ・トルクレンチ (市販品ビットは14を使用)
- ・ワイヤーストリッパ (市販品)

2-1 外被ストリップ



注意 外被ストリップ時に光ファイバに傷をつけないようにすること。

2-2. 介在を処理する。(光ファイバコードの素線化)

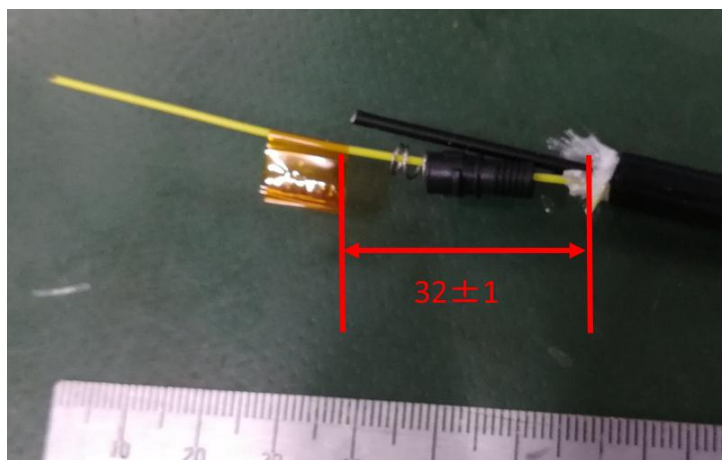


光ファイバとテンションメンバ以外の不要な介在物を根元より切断する。
光ファイバがコードタイプの場合は根元よりジャケットを除去しておくこと。

	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	5	DIS-K-00002280	TY. SATO	SJ. SUZUKI	20200302
TITLE SW20-SCPT75-2 ハーネス手順書			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
			APPROVED	YY. HIYAMA	20200205
			CHECKED	SJ. SUZUKI	20200205
			DESIGNED	TY. SATO	20200204
			WRITTEN	TY. SATO	20200204
TECHICAL SPECIFICATION			ATAD-K0791-00		△ 1 / 11

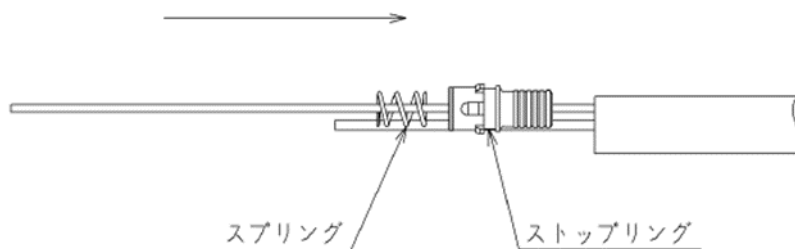
2-3 テンションメンバの定寸切断

(テンションメンバに外被がある場合はストリップしておく)



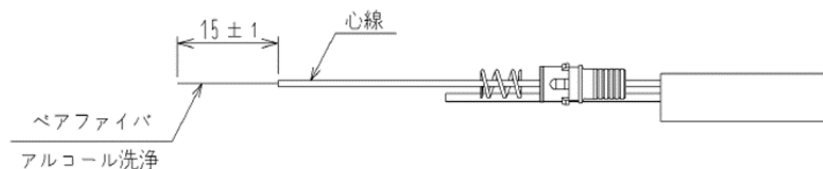
2-4 SC 先通し部品挿入 (フェルール接着前に絶対に必要な部品)

ストップリングとスプリングを挿入する。
(部品が抜けてこないように注意すること)



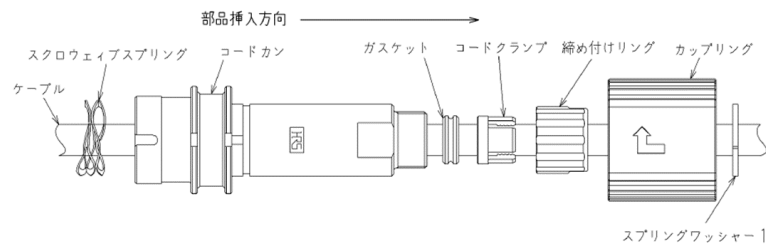
2-5 フェルール取り付け (接着+研磨)

ファイバーの先端から 15 ± 1 mm にてストリップし、SC フェルールを接着する。
(必要に応じてフェルールのキー調心を行う)



(テンションメンバの外被をストリップしたもの)

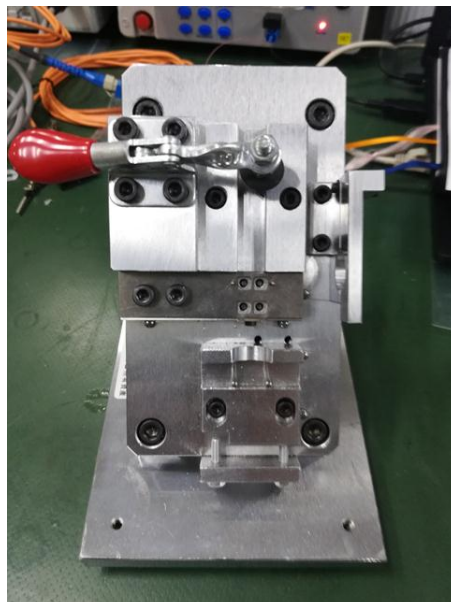
- 2-6 部品挿入2（フェルール接着後に挿入可能なもの）
図の順番で部品を挿入する。



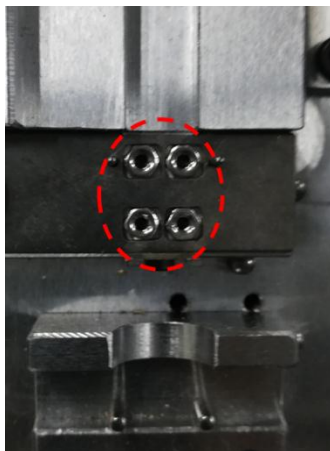
- 2-7 SC プラグフレーム組み立て
偏心方向キーがある場合は SC コネクタガイドキー方向に合わせて組み込むこと。



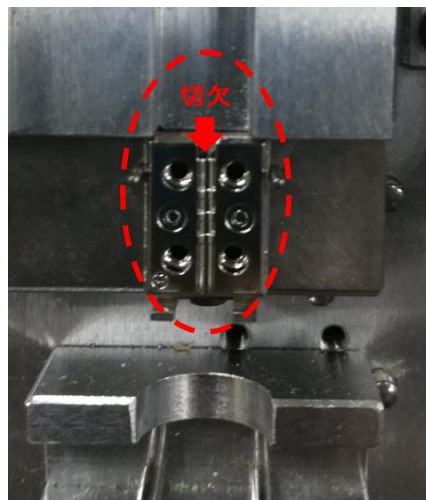
- 2-8 引止め金具組込（テンションメンバを固定する工程）△
組立には引止め金具組込治具 SW20-LCPT75-1/CVMD3(902-3227-9-00)
を使用します。（先端アタッチメントを SC 用取り付けること）



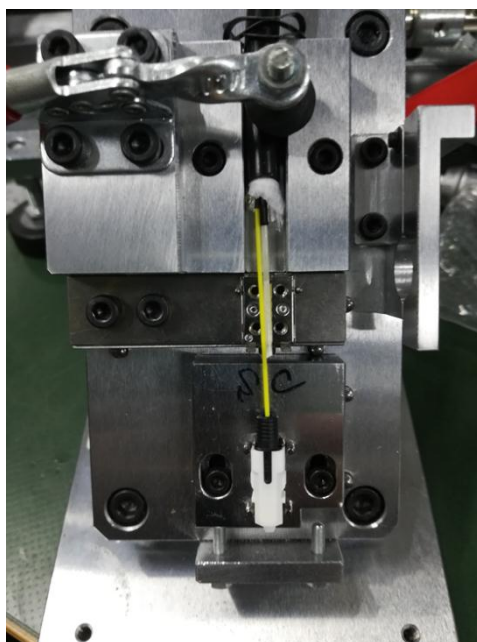
- (1) ナット取り付け
ナット（４個）を治具にセットする。



- (2) 引止め金具はめ込み
切欠きの向き、表裏に注意して引止め金具を治具にセットする。

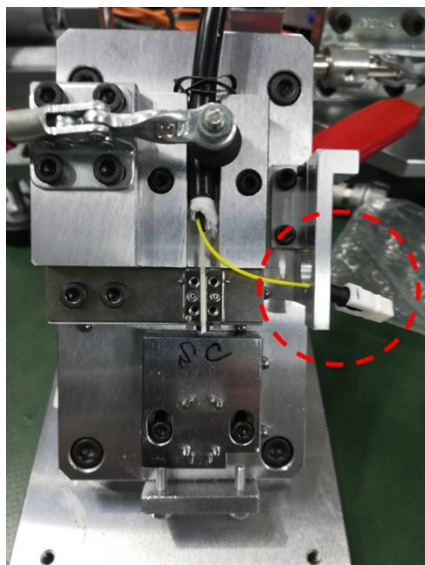


- (3) プラグフレーム取り付け
プラグフレームを図のピン位置に突き当てるようにセットする。



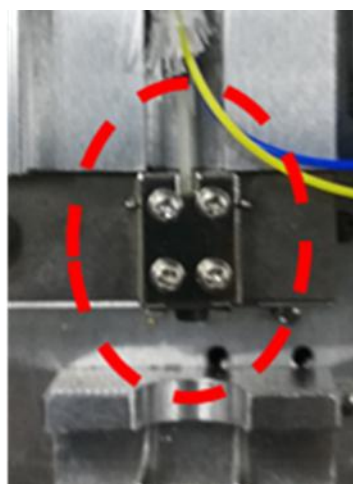
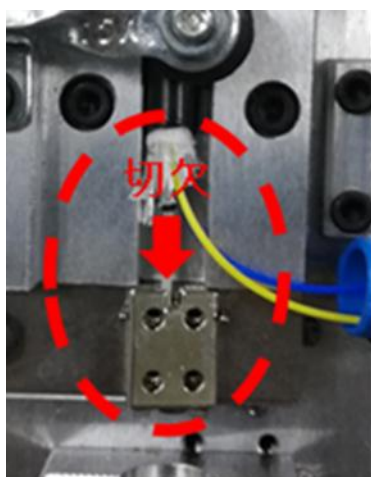
(4) ケーブル逃がし

作業時にケーブルを挟まないように SC コネクタを逃がしておく



(5) 引止め金具組立

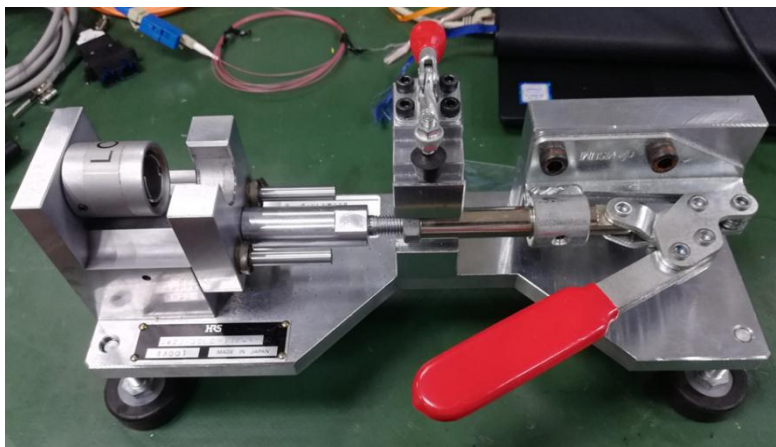
引止め金具の切欠きと表裏に注意し治具にセットしたのち
ねじ止めする。締め付けトルクは 40cNm とする。



引止め金具をねじ止めすると、製品が治具に食いつきます。
治具のイジェクトを押して、取り外してください。

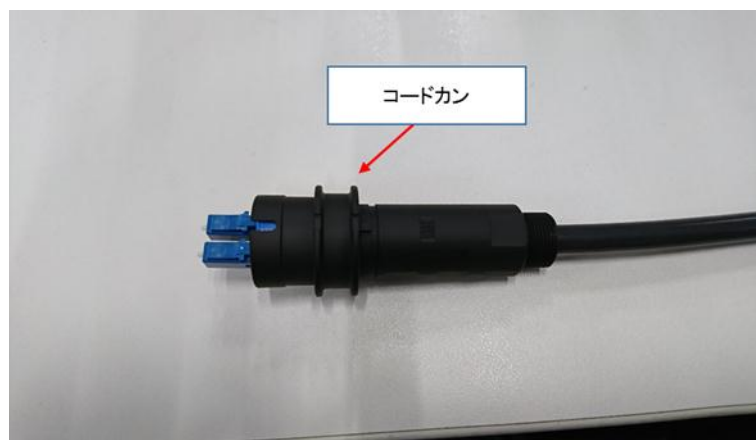
2-9 コードカン組立

組立にはコードカン組込治具 SW20-SCLC-T1/CV-MD3(902-6065-5-00)を使用します。(SC の先端アタッチメントを取り付けること)



(1) コードカン仮組+コードカンの移動

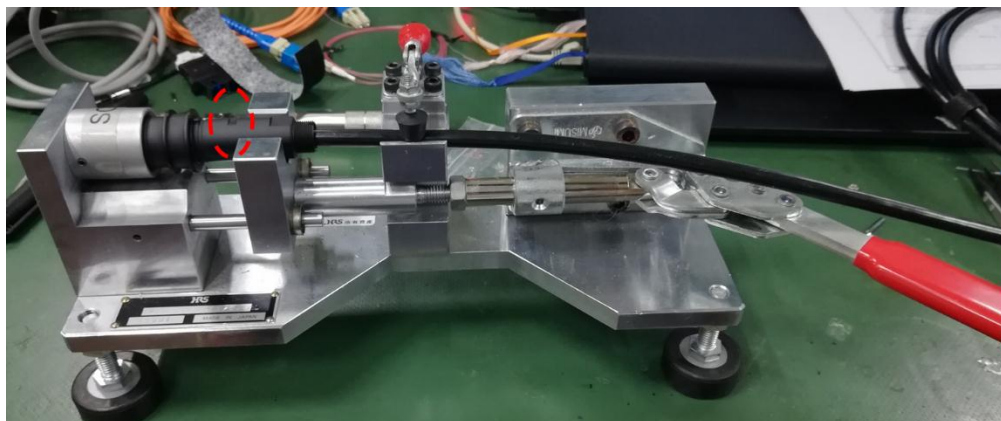
HRS マークと SC ツマミのガイドキー上方向の向きを合わせること。



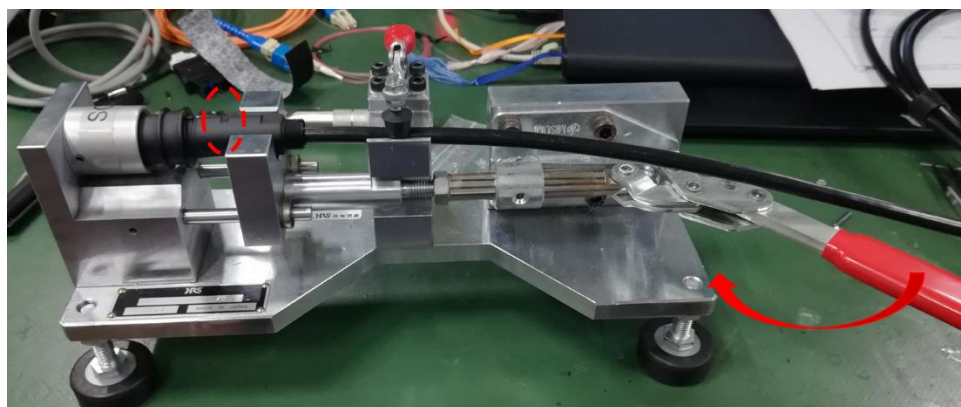
(写真は LC ですが、止まるまで仮挿入します)

(2)コードカン組込治具セット

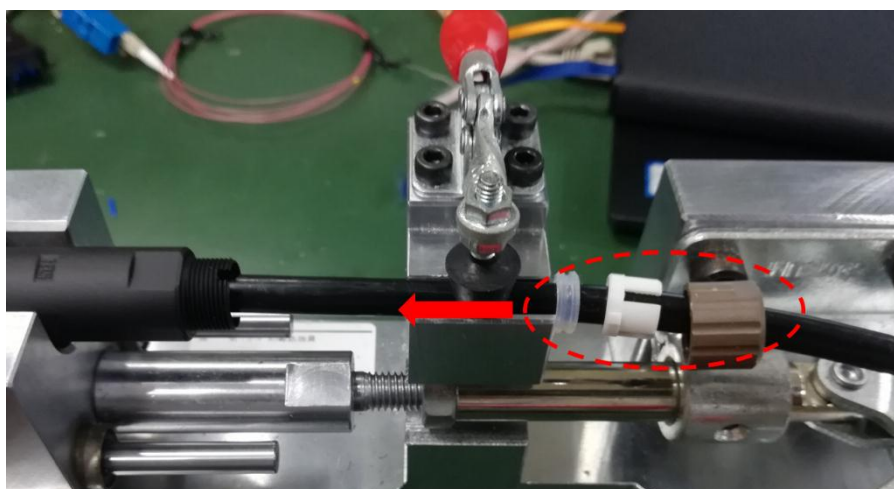
HRS マークが上向きになるように治具にセットする。



(3)治具を操作して、SW20 ツマミをコードカンに組み込む
トグルを矢印の方向に動かす。



(4)ガスケット、コードクランプ、締め付けリング組込



(5) 締め付けリング組込

締め付けリングを 1.3Nm の締め付けトルク(ビット 14)にて組み込む。

締め付けリングを組み込む際にケーブルがコードカンの内部に入り込まないようにケーブルに矢印方向にテンションをかけながら組込みを行う。

(トルクをかけすぎると部品が割れる可能性があります)

(ケーブルがコードカン内部に入り込むと、損失増の原因となります)



△

(6) 治具から取り外し、ゴムリングを取り付ける

締め付けリングを取り付けたら治具から外しゴムリングを挿入します。

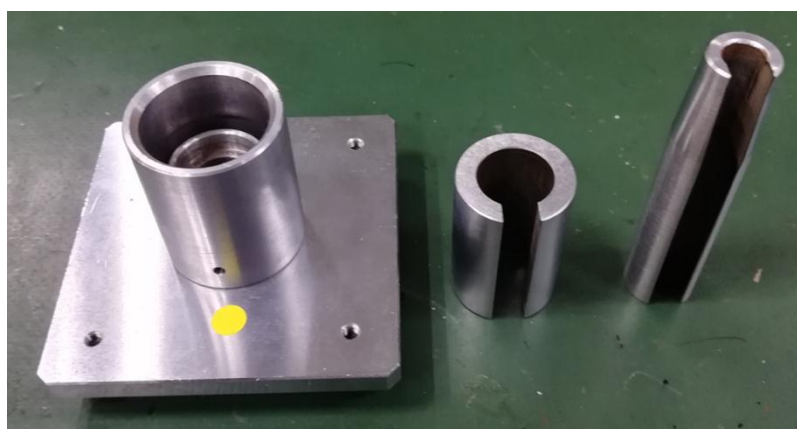


△

2-10 カップリング組立

カップリング組立はスプリングワッシャ組込治具

(SW20-LCPT75-1/CVMD4 902-6074-0-00)を使用します。



(1) カップリングを挿入



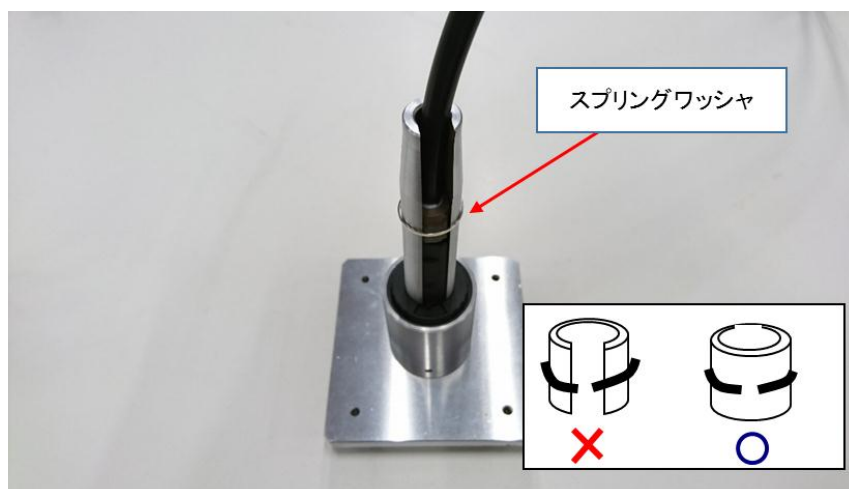
(2) カバー 1 を挿入

カバー 1 はスプリングワッシャを部材にキズを付けずにはめる為
使用します。



(3) スプリングワッシャを挿入

スプリングワッシャの切れ目はカバー 1 の切れ目の反対方向
に向けること（傷防止となります）



(4) カバー 2 で押し込む



(5) カバー 2 押し込み後

スプリングワッシャがコードカンにはまるまでカバー 2 を押し込みます。



- (6) カバー 2 を押さえてカバー 1 を抜取る
カバー 2 を押さえて、カバー 1 を上方方向に抜取ります。



- (7) カバー 2 を抜取る



- (8) SW20 本体を組込冶具から外す



- (9) 外装キャップを取り付け組立完了です。