

1. 適用範囲

本指定書は、MF10B-WP*の結線手順を指定するものである。

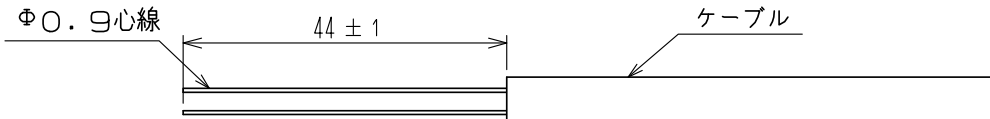
2. 結線手順

2.0 ケーブル測長・切断

ケーブルを指定の長さに測長し、切断をする。

2.1 ケーブル外被の剥離

ケーブル端から44±1mmでケーブル外被を剥離して、心線以外の介在物を出来るだけ根元から(外被端から5mm以内)、全て切断する。



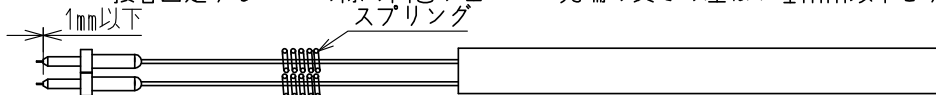
2.2 スプリングの挿入

各心線にスプリングを挿入する。



2.3 MUフェルールの取り付け

心線を10mm(あるいは、ケーブル外被剥き端から34mm)ストリップし、MUフェールを接着固定する。この際のMUフェール先端の長さの差は、1mm以下とすること。

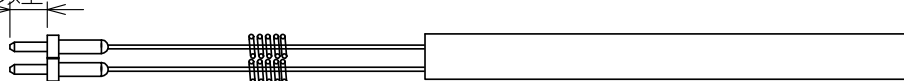


2.4 フェルールの研磨

フェールの研磨を行う。(注1)

研磨後
4.85以上

注1) フェール長が4.85より短い場合には、2.1項からやり直すこと。



2.5 部品の挿入

図の順番で部品を挿入する(注2, 3, 4)。その際フェール端面は保護のためキャップをつける(注5)。

注2) コネクタフードと締付リングの間にはセロハンテープ等を仮止めすること。

注3) コードクランプ挿入時は、向きに注意して下さい。

注4) コードカンの内径に、あらかじめOリングを挿入しておくこと。

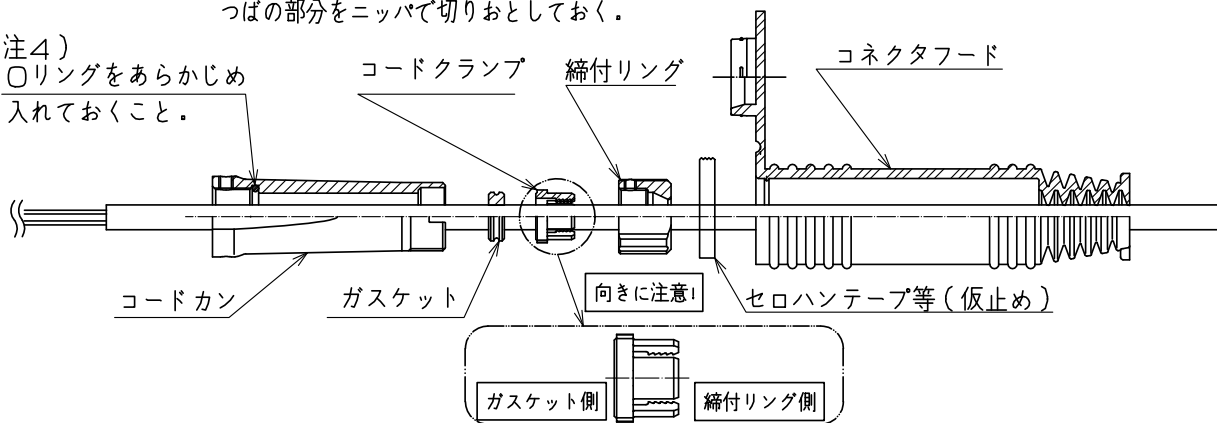
また、Oリングにはシリコングリースをまんべんなく塗布すること。

(推奨品: 信越化学工業(株) 信越シリコン KS-651)

注5) フェールキャップの先端のつばが、コネクタフードを通す際に引っかかるのでつばの部分にニッパで切りおとしておく。

注4)

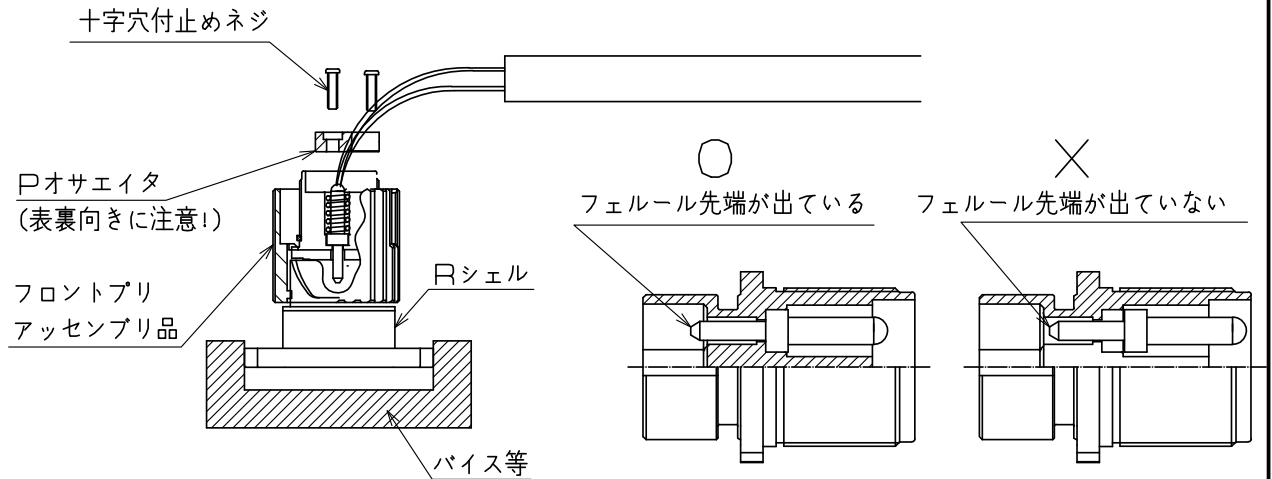
Oリングをあらかじめ入れておくこと。



COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△	DIS-K-00001474	SI. MATSUMOTO	YY. HIYAMA	18. 04. 05
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED MT. SHIBUTANI 15. 02. 03 CHECKED FS. YOSHIDA 15. 02. 03 CHARGED SI. MATSUMOTO 15. 02. 03 WRITTEN SI. MATSUMOTO 15. 02. 03	
MF10B-WP*結線手順書				
TECHNICAL SPECIFICATION				
ATAD-K0350-00 △				
			1	4

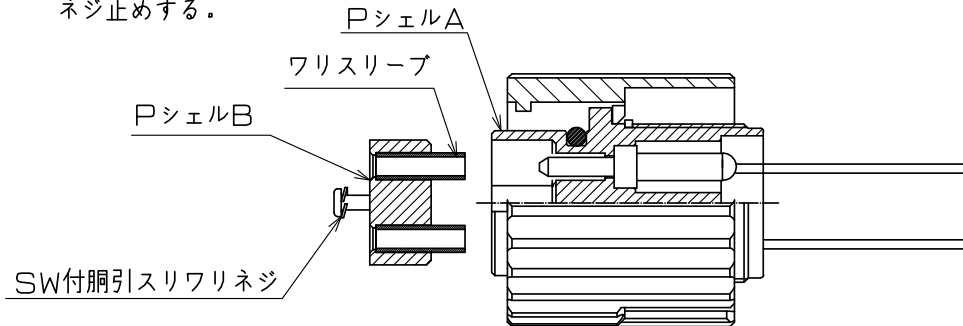
2.6 PシェルAへの組み込み

フェルールの端面を拭いた後、フロントブリッアップリ品をRシェルと嵌合させ、Rシェルをバイス等で固定し、フェールとスプリングを差込み（注6）、Pオサエイタと十字穴付止めネジで固定する。（注7）
 注6）光ファイバの心線番号とハウジングの識別番号を合わせて差し込むこと。
 注7）Pシェルにはフェールの回転留めがあり、フェールがきちんと入っていないと反対側から見て、フェール先端が面から出ているので、その場合はやり直すこと。



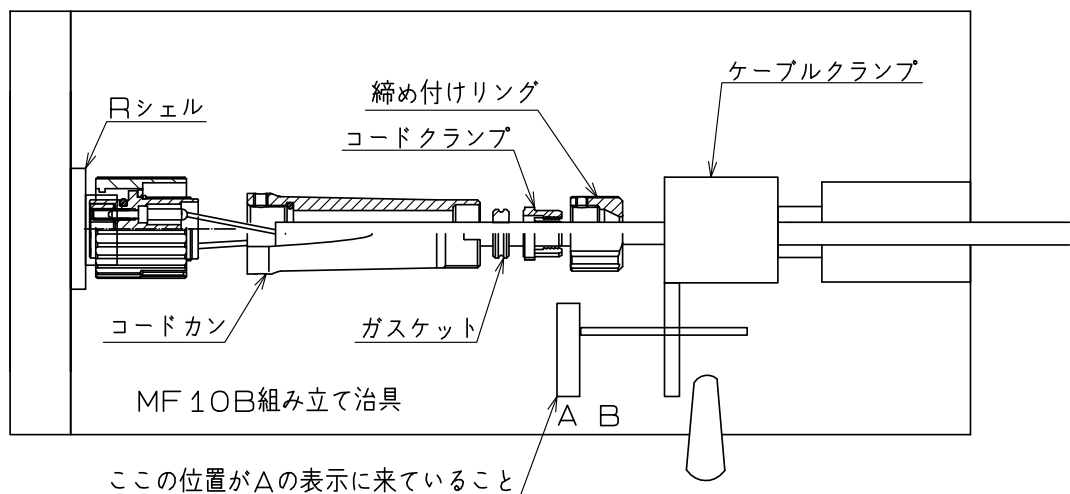
2.7 PシェルBの取り付け

仮組されているPシェルB+SW付胴引スリワリネジに割りスリーブを挿入し、PシェルAにはめ込みネジ止めする。



2.8 ケーブルクランプ

2.7項の組込み品をMF 10B組み立て治具のRシェルに固定し、ケーブルをクランプする。（注8）
 注8-1）締め付けリングまでの部品をケーブルクランプより前方に移動しておくこと。
 8-2）ファイバの振れがない状態でクランプすること。
 8-3）クランプする際は、レバーがAの位置にきている状態で行うこと。

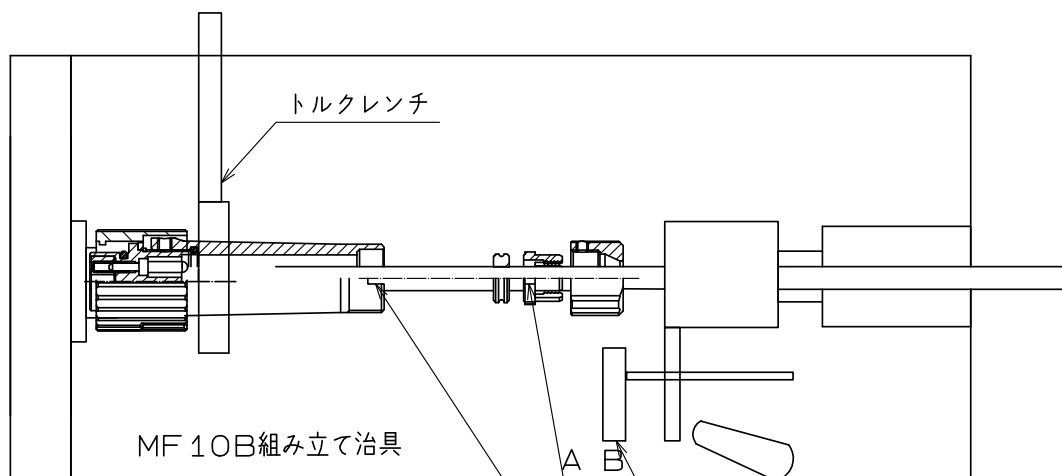


2-9. コードカンの締め込み

レバーを右側（Bの位置）に動かす。

その後、コードカンを手で締めこんでいき最後にトルクレンチで締めこむ。（注9）

注9）トルクレンチの締め込みトルクは3N・mのこと。



注10)

コードカンの切り欠きとコードクランプの凸部の向きを合わせて締付リングを締め付けて下さい。

この位置がBの表示に来ていること

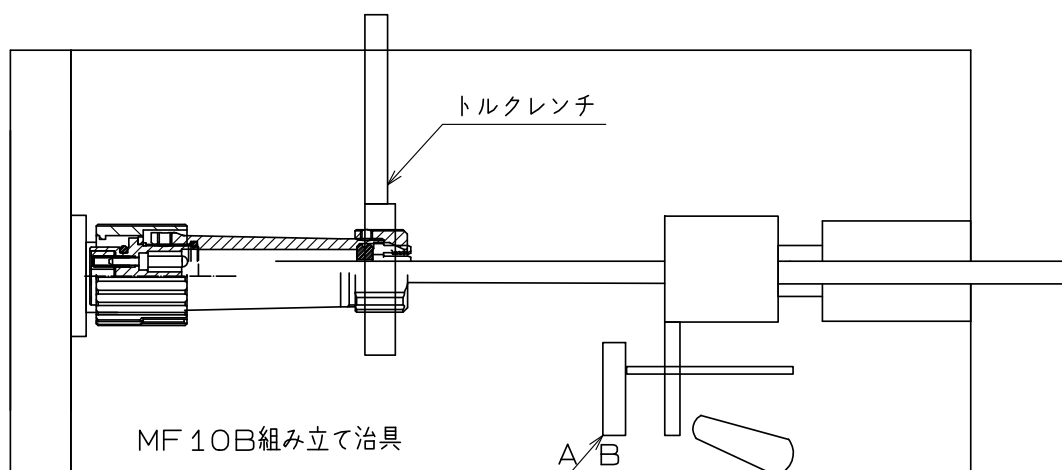
2-10 締め付けリングの締め込み

ガスケット、コードクランプをコードカンに挿入し、締め付けリング

を手で締めこんでいき、最後にトルクレンチで締めこむ。（注11、12）

注11）コードカンの切り欠き部とコードクランプの凸部の向きを合わせて挿入して下さい。

注12）トルクレンチの締め込みトルクは6N・mのこと。



この位置がBの表示に来ていること

2-11 六角穴付止めネジの固定

治具から製品を取り外し、コードカン部と締め付けリング部の2箇所にて六角穴付止めネジを取り付ける。(注13, 14)

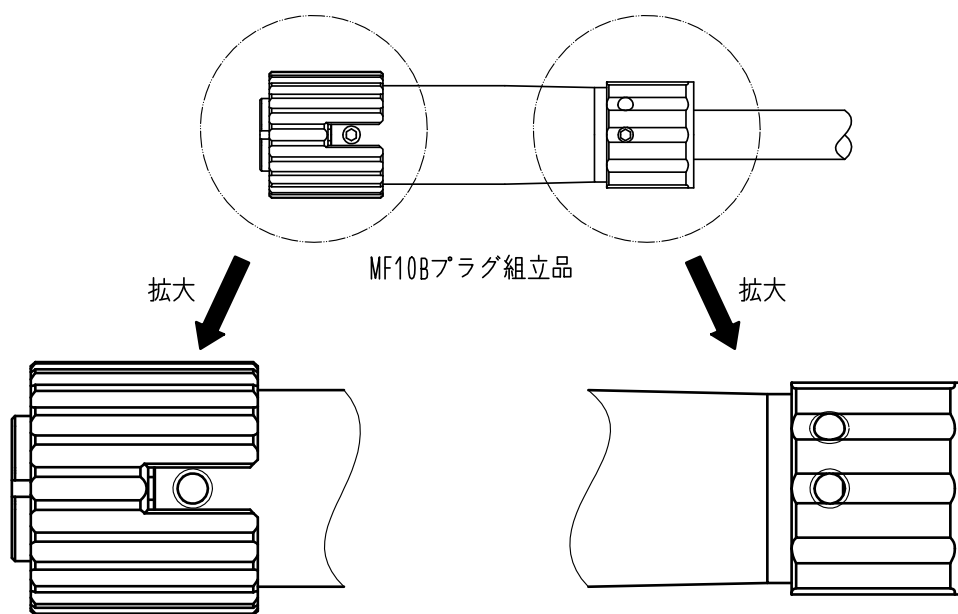
注13) コードカン及び締め付けリングのネジ穴は、共に2箇所あります。

コードカン部に関しては、どちらか1箇所しか止められませんので、止められる方の1箇所をネジ止めして下さい。

また、締め付けリング部に関しては、コードカン後端部の切り欠き部にネジ穴がある場合がありますので、ネジ穴を覗いてコードカン後端部の切り欠きが無い方の1箇所をネジ止めして下さい。

(2箇所のネジ穴ともコードカン後端部の切り欠きが無い場合は、どちらか好みの1箇所にネジ止めして下さい。)

注14) ネジの締め付けトルクは25N・cmのこと。



コードカン部(180度反対側にもネジ穴有)
⇒ネジ穴が全部見える方1か所をネジ固定する。

締め付けリング部(2か所にネジ穴有)
⇒コードカンの切欠きが無い方
(コードカンのおネジが完全に見える方)
1か所にネジ固定する。