

1. 適用範囲

本規格は、インダストリアル イーサネット コネクタの組立必要条件について規定するものである。

1. Scope :

This specifications are assembly requirements for Industrial Ethernet Connector.

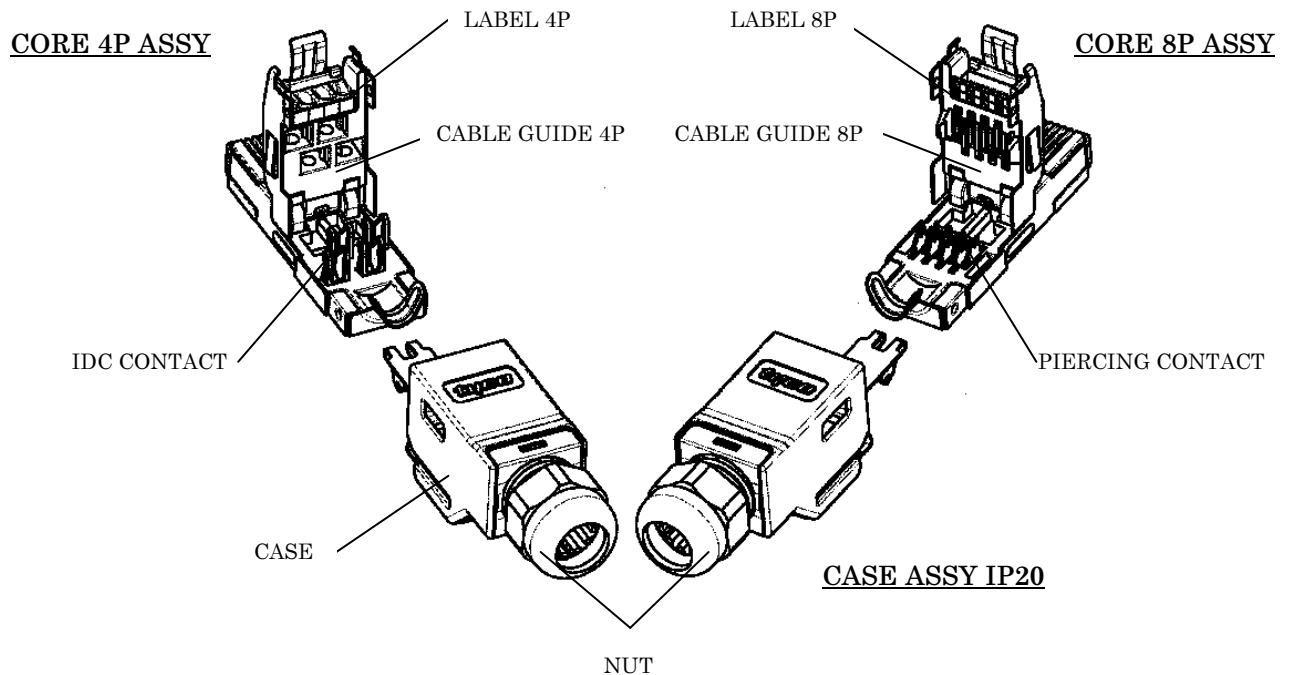
2. 適用部品

2. Application Parts

部品名称 Part Name	部品型番 Part No.	適用ケーブル外径 Application Cable Outer Diameter
IP 20 4P	1903526-1	φ 6.5±0.2mm
IP 20 8P	1903527-1	
CORE 4P ASSY	1871283-1	
CORE 8P ASSY	1871295-1	
CASE ASSY IP20	1871739-1	

3. 各部名称

3. Nomenclature

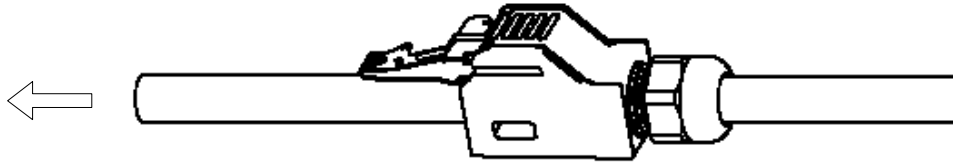


4. 組立手順(4 極タイプ)

4. Assembling procedures (4 position type)

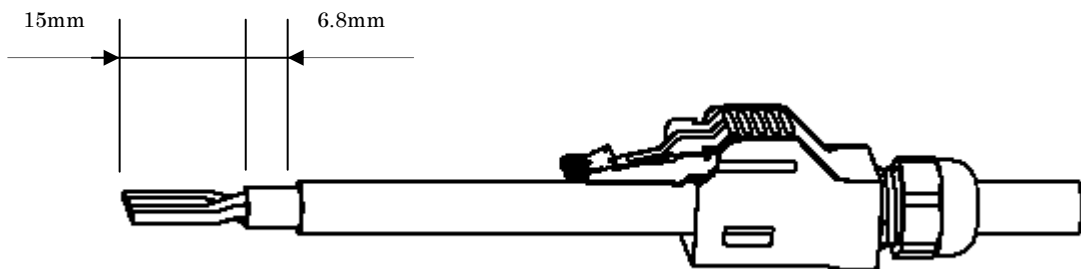
1) ケーブルをケースに通す。

1) Thread a cable through case.



2) 専用工具(1981126-1)を使用する事で、簡単に以下の寸法にケーブルをストリップする事が出来る。

2) Using special tool (1981126-1) allows the cable to be easily stripped according to dimensions defined below.



3) ラベルに表示されているカラーコードとケーブルの色を合わせて、ケーブルをケーブルガイドへ挿入する。

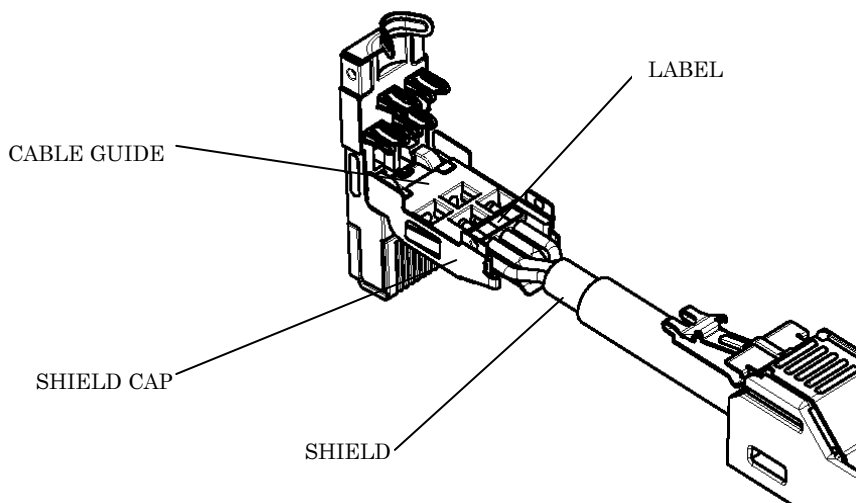
挿入する際シールドがシールドキャップに干渉してバラけないように注意する。

又ケーブルがケーブルガイドの根本まで挿入された事も確認する。

3) Insert the cable into the cable guide, matching cable color with the color-coding on label.

Take care of the shield not to loosen by interfering the shield cap at inserting operation.

Also, need to ensure the cable being inserted deep enough to come to the back of the cable guide.

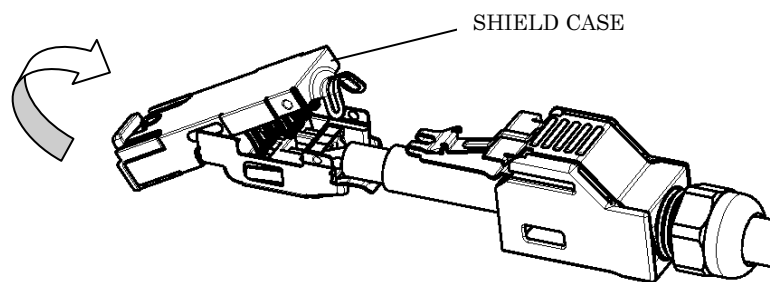


4) シールドケースを回転させ IDC コンタクトとケーブルの圧接を行う。圧接する際、シールドがシールドケースによりバラけないように注意する。

圧接は指にて行う。

4) Turn the Shield case to connect the IDC contact and the cable by insulation displacement connection. Take care of the shield not to loosen by interfering the Shield case during this connecting operation.

The finger shall be used for this insulation displacement connecting operation.

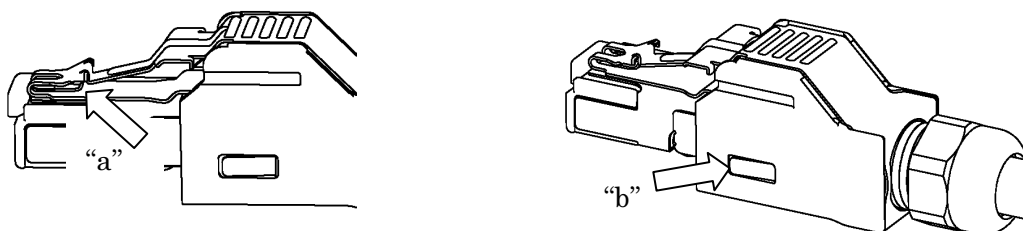


5) 図の向きに合わせてコネクタをケースに挿入する。ロックスプリングをシールドケースの折り曲げ部分に挿入し引っ掛ける。(“a”)

コネクタをケースに挿入する際、シールドキャップ部に設けられている抜け防止がケースの溝に“カチン”と掛かる事を確認する。(“b”)

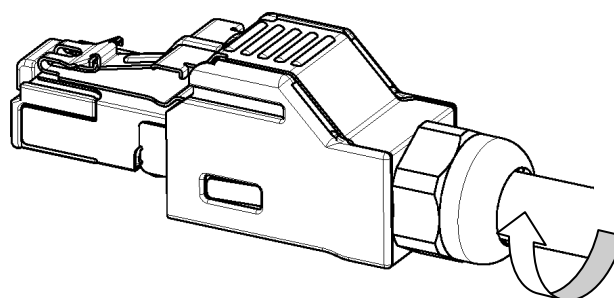
5) Insert the connector into the case directing as indicated. Put the lock spring in the shield case and lock with a fold.(“a”)

At inserting connector in the case, need to ensure click sound is created, which mean the dropping-off protection structure of the shield cap locks with a groove of the case.(“b”)



6) ナットがケースの根本まで締付けられた事を確認する。(参考締付トルク:0.25±0.05 N・m)

6) Verify the nut to be all the way clamped in the case. (Reference tightening torque:0.25±0.05 N・m)



5. 組立手順(8 極タイプ)

5. Assembling procedures (8 position type)

1)4 極タイプ組立手順 1)~3)と同様です。

1) Same as 1) ~ 3) of the Assembling procedures for 4 position type.

2)ターミナルハウジングを回転させピアッシングコンタクトとケーブルの圧接を行う。圧接する際、シールドがシールドケースに干渉してバラけないように注意する。

2) Turn the Terminal Housing to connect the piercing contact and the cable by insulation displacement connection. Take care of the shield not to loosen by interfering the shield case during this connecting operation.

3) 4 極タイプ組立手順 5)、6)と同様です。

3) Same as 5) and 6) of the Assembling procedures for 4 position type.

6.技術資料

6.Technical data

(1)保護等級 Protection Level : IP20

(2)電線規格 Wire Gauge : AWG 22 Solid Wire and Stranded Wire (4P)
 AWG 26 Stranded Wire (8P)

(3)電線被覆径 Wire insulation : Φ 1.5mm (4P)
 Φ 0.98mm (8P)

(4)ケーブル径 Cable diameter : Φ 6.3mm - Φ 6.7mm

(5)使用温度範囲 Operating temperature : -25°C to +70°C

(6)保管温度範囲 Storage temperature : -40°C to +70°C

(7)挿抜回数 Mating cycles : 750

6. 改訂記録

6. Revision Record

改訂記号(Rev)	説明(Description)	日付(Date)
A	RELEASED	15DEC06
B	REVISED	12FEB08