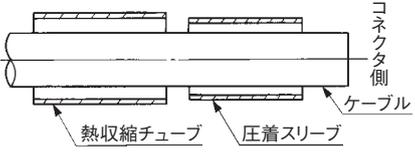
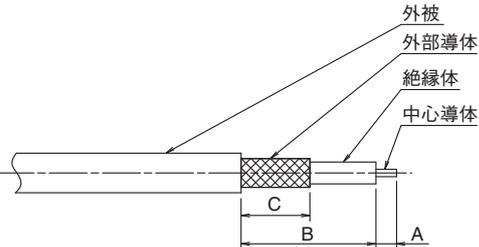
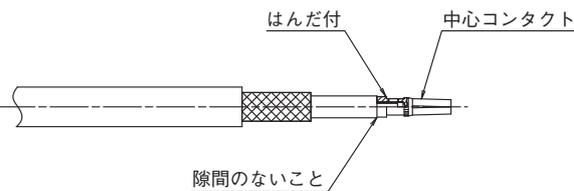
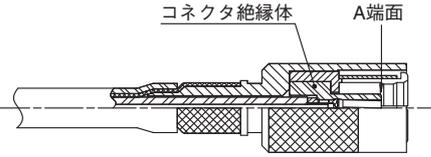
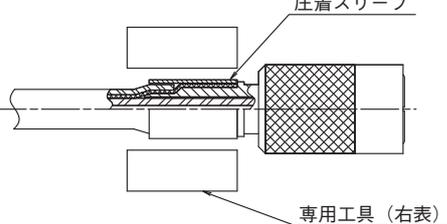
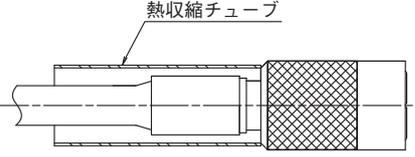


■結線方法

UM-QP-1.5VCR3A (40) UM-QJ-1.5VCR3A (40)
 UM-QP-1.5WCR3A (40) UM-QPJ-1.5VCR3B (40)
 UM-QP-2.5CR3A (40)

圧着方式

<p>図1</p>  <p>コネクタ側 ケーブル 熱収縮チューブ 圧着スリーブ</p>	<p>1. 熱収縮チューブ、圧着スリーブの挿入 図1の様にケーブルに熱収縮チューブ、圧着スリーブを挿入する。 (注)熱収縮チューブはコード被覆の場合があります。コード被覆の場合太い方がコネクタ側になるように挿入して下さい。</p>																					
<p>図2</p>  <p>外被 外部導体 絶縁体 中心導体</p> <p>C B A</p>	<p>2. ケーブル端末処理 図2の様に端末処理を行う。寸法は下表による。</p> <table border="1" data-bbox="869 689 1404 873"> <thead> <tr> <th>製品番号</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>UM-QP-1.5VCR3A (40)</td> <td rowspan="2">1.5</td> <td rowspan="2">9.8±0.2</td> <td rowspan="2">5±0.2</td> </tr> <tr> <td>UM-QP-1.5WCR3A (40)</td> </tr> <tr> <td>UM-QP-2.5CR3A (40)</td> <td>1.6^{0.05}</td> <td>9⁺⁰</td> <td>6±0.3</td> </tr> <tr> <td>UM-QJ-1.5VCR3A (40)</td> <td>2.5±0.3</td> <td>6.5±0.2</td> <td>4.7±0.3</td> </tr> <tr> <td>UM-QPJ-1.5VCR3B (40)</td> <td>2.5±0.3</td> <td>6.3±0.2</td> <td>4.9±0.3</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)ケーブルの外部導体および中心導体には傷をつけないようにすること。</p>	製品番号	A	B	C	UM-QP-1.5VCR3A (40)	1.5	9.8±0.2	5±0.2	UM-QP-1.5WCR3A (40)	UM-QP-2.5CR3A (40)	1.6 ^{0.05}	9 ⁺⁰	6±0.3	UM-QJ-1.5VCR3A (40)	2.5±0.3	6.5±0.2	4.7±0.3	UM-QPJ-1.5VCR3B (40)	2.5±0.3	6.3±0.2	4.9±0.3
製品番号	A	B	C																			
UM-QP-1.5VCR3A (40)	1.5	9.8±0.2	5±0.2																			
UM-QP-1.5WCR3A (40)																						
UM-QP-2.5CR3A (40)	1.6 ^{0.05}	9 ⁺⁰	6±0.3																			
UM-QJ-1.5VCR3A (40)	2.5±0.3	6.5±0.2	4.7±0.3																			
UM-QPJ-1.5VCR3B (40)	2.5±0.3	6.3±0.2	4.9±0.3																			
<p>図3</p>  <p>はんだ付 中心コンタクト 隙間のないこと</p>	<p>3. 中心コンタクトのはんだ付 (1) 中心コンタクトのはんだ穴に予備はんだを行う。 (2) ケーブル中心導体をはんだ穴に挿入しはんだ付を行う。 (注) (1) ケーブル絶縁体が溶けない様注意のこと。 (2) はんだの盛り上りはナイフ等で除去すること。 はんだの盛り上がりがあると中心コンタクトがコネクタ本体に十分挿入されないことがあります。</p>																					
<p>図4</p>  <p>コネクタ絶縁体 A端面</p>	<p>4. ケーブルをコネクタ本体に挿入 (1) ケーブルの挿入は中心コンタクトの先端がコネクタ絶縁体の端面Aに一致した時に完了する。 (2) ケーブル編組がコネクタ内部に入らないように注意すること。</p>																					
<p>図5</p>  <p>圧着スリーブ 専用工具 (右表)</p>	<p>5. 圧着スリーブの圧着 (1) 圧着スリーブを図の位置に移動させる。 (2) 下表の専用工具で圧着する。</p> <table border="1" data-bbox="869 1646 1404 1825"> <thead> <tr> <th>製品番号</th> <th>専用工具名及び穴</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>UM-QP-1.5VCR3A (40)</td> <td>HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)</td> </tr> <tr> <td>UM-QP-1.5WCR3A (40)</td> <td>HT303/PO-P-2-T</td> </tr> <tr> <td>UM-QP-2.5CR3A (40)</td> <td>HT303/PO73-T-4</td> </tr> <tr> <td>UM-QJ-1.5VCR3A (40)</td> <td>HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)</td> </tr> <tr> <td>UM-QPJ-1.5VCR3B (40)</td> <td>HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)</td> </tr> </tbody> </table>	製品番号	専用工具名及び穴	UM-QP-1.5VCR3A (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)	UM-QP-1.5WCR3A (40)	HT303/PO-P-2-T	UM-QP-2.5CR3A (40)	HT303/PO73-T-4	UM-QJ-1.5VCR3A (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)	UM-QPJ-1.5VCR3B (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)									
製品番号	専用工具名及び穴																					
UM-QP-1.5VCR3A (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)																					
UM-QP-1.5WCR3A (40)	HT303/PO-P-2-T																					
UM-QP-2.5CR3A (40)	HT303/PO73-T-4																					
UM-QJ-1.5VCR3A (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)																					
UM-QPJ-1.5VCR3B (40)	HT303/UM.MSS-T-1(1.5穴)																					
<p>図6</p>  <p>熱収縮チューブ</p>	<p>6. 熱収縮チューブの取付 図の様に熱収縮チューブをコネクタ本体側に移動させる。 図の位置でヒートガン等で加熱して収縮させる。 ※尚、コネクタの形状は代表例で表わしています。</p>																					