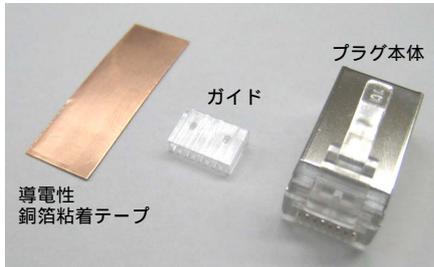


# モジュラプラグ：TMP - SC601 加工手順書

S121M

(ケーブル：立井電線製 T-SB5E202W-4P への加工、更にイーサコン NE8MC、NE8MC-B への取付け)

モジュラプラグ TMP-SC601、ノイトリック社製イーサコン NE8MC(-B)を準備します。



モジュラプラグ TMP-SC601



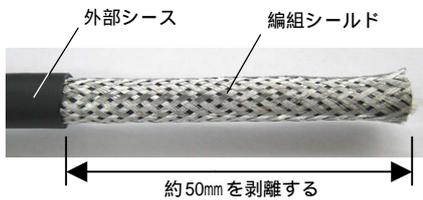
イーサコン (写真は NE8MC-B)

モジュラプラグ TMP-SC601 はプラグ本体、ガイド、テープの3点セットになります。イーサコンは別途ご用意願います。

イーサコン NE8MC-1、NE8MC-B-1 への取付けはできません。

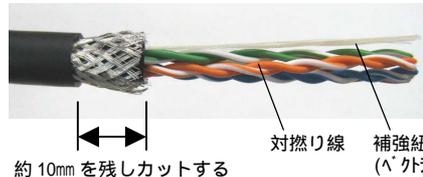
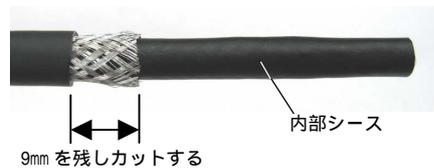
イーサコンは左記写真以外の部品は使用致しません。

最初にケーブルにイーサコンのブッシングを通し、ケーブル先端の外部シースを約 50mm 程度を剥離します。



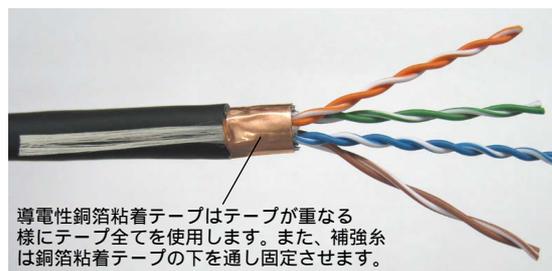
モジュラプラグ加工後にブッシングを通すことが出来ません。外部シースカット時、編組に強くカッター等の刃を当てない様にしてください。

編組を 10mm を残してカットします。同様に内部シースも編組と同じ位置まで剥離します。

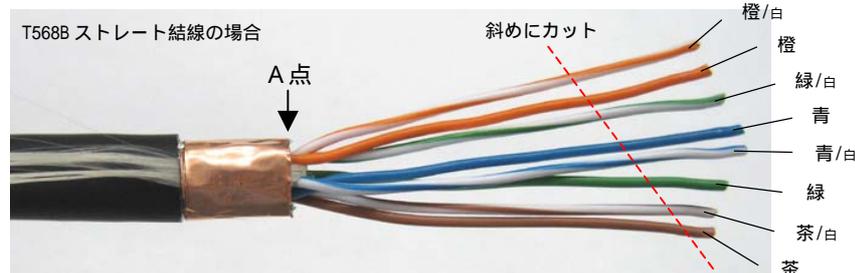


編組シールドはできるだけ崩さない様にカットしてください。また、編組屑は完全に取り除くこと。

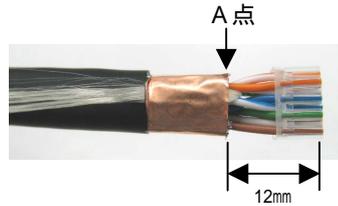
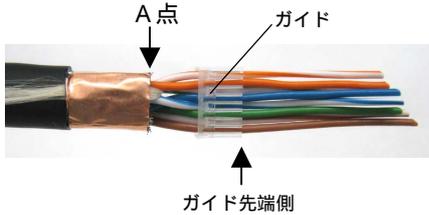
ケーブルを回転させながら対撚り線を橙色ペアが上側、茶色ペアが下側になる様にします。補強糸をケーブル側に固定し、その状態を維持したままで編組に導電性銅箔粘着テープをテープが重なる様に巻き付けます。



銅箔粘着テープの端の A 点の際まで対撚り線を戻し、真っすぐにします。8 本をガイドに挿入する順番に並べます。その後、8 本の絶縁線の先端をガイドへの挿入がしやすい様に斜めにカットします。

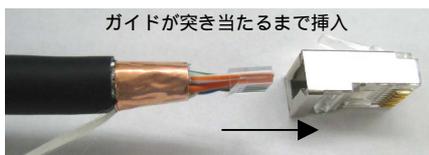


対燃り線の戻しはA点よりケーブル側（銅箔粘着テープ側）まで行わないこと。電気特性に影響を与える重要ポイントとなりますので、注意して加工してください。  
 カットした絶縁線の長い方（茶色）から順にガイドに挿入し、ガイドの先端側が銅箔粘着テープのA点から12mmの位置で絶縁線をニッパなどで8本を同じ長さでカットします。



ガイドの向きは写真の手前側からブレードが突き刺さる為の短冊状のスリットがある側になります。対燃り線の戻しは規格で13mm以下となりますが、目標として10~12mmを目標としてください。（重要）

ガイドの先端部が本体に突き当たる状態までプラグ本体に挿入します。突き当たりまで挿入すると銅箔粘着テープがプラグ本体の入口部分に少し見える状態になります。



専用圧着工具でプラグを圧着します。圧着後に補強糸は5mm程度を残しカットします。また、プラグ本体のリリースタブを取り除きます。



専用圧着工具  
 通信興業社製：MK52401C  
 圧着工具は専用のものを使用してください。専用以外の工具を使用されると接触不良、プラグ破損等の要因となり、最悪の場合には伝送障害となってしまいます。

プラグ本体の根元部分にイーサコンのスペーサーを取付け、イーサコンのハウジングへ挿入します。ハウジング挿入時はプラグの向きに注意しながらプラグ先端部分とイーサコンの先端部分がほぼ同一面になるまで挿入します。



チャックの向きを確認してハウジングに挿入し、続けてブーツを写真の様に取り付けます。次に加工の最初に通しておいたブッシングをハウジングに締付ければ完了です。





**立井電線株式会社**

本社営業部 〒578-0914 東大阪市箕輪 3-6-60  
 TEL (072)962-0321 (代) FAX (072)962-0328

東京営業所 〒105-0003 東京都港区西新橋 1-18-14  
 TEL (03)3502-2651 (代) FAX (03)3502-2660

URL <http://www.tachii.co.jp>  
 e-mail [info@tachii.co.jp](mailto:info@tachii.co.jp)