



説明資料

データ プラグ圧着工具キット (J)

J

RS 品番

工具フレーム 443-895
 工具フレームと工具ケース 443-902
 工具キット 443-918

ダイ セットの選択

各ダイ セットには、特定のデータ プラグを終端処理するとき各ダイ セットを識別するための明確な番号が付けられています。以下の表は、ダイ セットとプラグの間の相互参照を示します。

表1

ダイ セット 番号	RS品番	終端プラグ	プラグの品番
2061	443-974	*WE 8/8極	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4極と 6/6極	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4極	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8極	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4極と 6/6極	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10極	436-960, 437-222

*WE = Western Electric型プラグ

プラグ端子

表1から適切なダイ セットを選択して、ダイ セットの穴を工具のジョーにある穴に合わせながら、ダイ セットを工具フレームに挿入します(図1)。図のように、セットねじでダイ セットを固定してください。工具のハンドルを絞って、ダイ セットの開閉が正しいことを確認してください。

適切なプラグに組み立てられているケーブルを使用して、プラグをボトム ダイに挿入します(図2)。工具のハンドルを絞ってプラグを終端処理してください。ラチェット機構を完全に一巡させて、工具のジョーが開いたらプラグを取り外します。

RS Componentsは、RS技術文書の記載内容を使用して生じたいかなる不利益または損失についても(それがRS Componentsの過失によるものであるかどうかに関わらず)一切責任を負いません。



説明資料

データ プラグ圧着工具キット (J)

J

RS 品番

工具フレーム 443-895
 工具フレームと工具ケース 443-902
 工具キット 443-918

ダイ セットの選択

各ダイ セットには、特定のデータ プラグを終端処理するとき各ダイ セットを識別するための明確な番号が付けられています。以下の表は、ダイ セットとプラグの間の相互参照を示します。

表1

ダイ セット 番号	RS品番	終端プラグ	プラグの品番
2061	443-974	*WE 8/8極	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4極と 6/6極	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4極	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8極	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4極と 6/6極	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10極	436-960, 437-222

*WE = Western Electric型プラグ

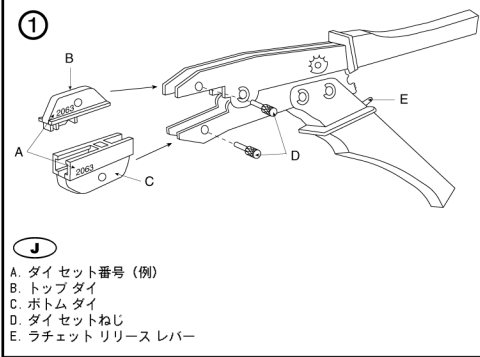
プラグ端子

表1から適切なダイ セットを選択して、ダイ セットの穴を工具のジョーにある穴に合わせながら、ダイ セットを工具フレームに挿入します(図1)。図のように、セットねじでダイ セットを固定してください。工具のハンドルを絞って、ダイ セットの開閉が正しいことを確認してください。

適切なプラグに組み立てられているケーブルを使用して、プラグをボトム ダイに挿入します(図2)。工具のハンドルを絞ってプラグを終端処理してください。ラチェット機構を完全に一巡させて、工具のジョーが開いたらプラグを取り外します。

RS Componentsは、RS技術文書の記載内容を使用して生じたいかなる不利益または損失についても(それがRS Componentsの過失によるものであるかどうかに関わらず)一切責任を負いません。

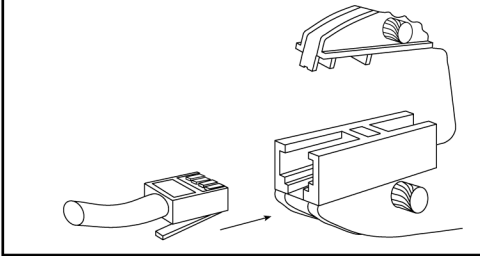
図



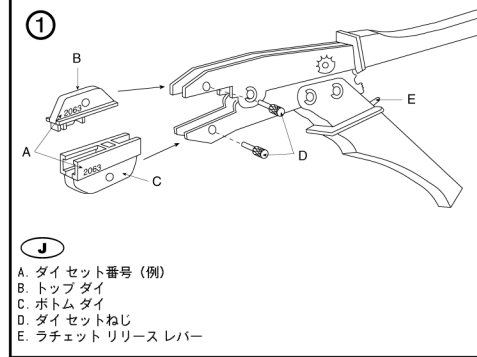
J

- A. ダイ セット番号 (例)
 B. トップダイ
 C. ボトムダイ
 D. ダイ セットねじ
 E. ラチェットリリース レバー

② プラグ端子



図



J

- A. ダイ セット番号 (例)
 B. トップダイ
 C. ボトムダイ
 D. ダイ セットねじ
 E. ラチェットリリース レバー

② プラグ端子

