

114-5247

取付適用規格

AMP OPTIMATE PN CONNECTORの組立方法
ASSEMBLY OF AMP OPTIMATE PN CONNECTOR

1. 適用範囲

本規格は、AMP OPTIMATE PN CONNECTOR(P/N:0-1123445-1)の組立方法について規定する。

2. 製品の構成

2.1 部品型番

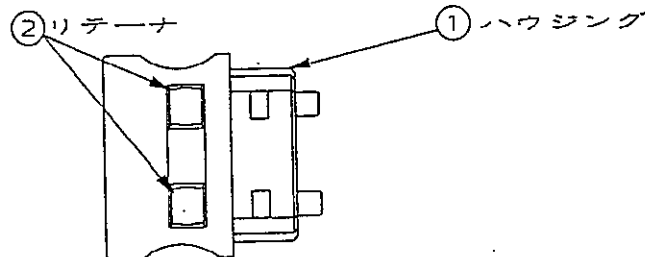
名 称	部 品 名	P/N	個 数
AMP OPTIMATE PN CONNECTOR P/N:0-1123445-1	①ハウジング	0-353365-2	1
	②リテーナ	0-173702-3	2

表 1

2.2 TOOL型番

CABLE STRIPPER FOR 1000 μ m 913668-5
HAND TOOL FOR PN CONNECTOR 937614-1
ADAPTER 937461-2

2.3 部品名称



2.4 適用光ファイバコード

ファイバ： ϕ 980/1000 μ m、全プラスチック
被覆： ϕ 2.2mm、ポリアミド樹脂

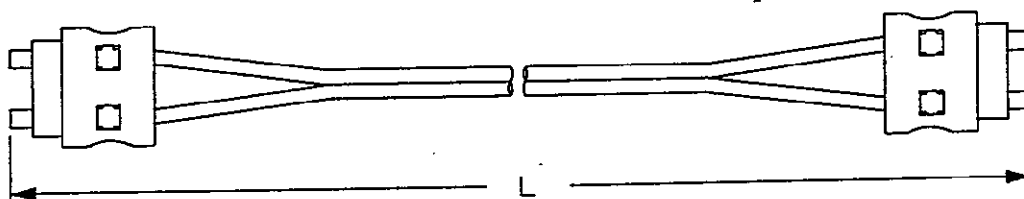
						作成：	分類：	
						12/NOV/'97	取 付 適 用 規 格	
						N. SUDO		
						検閲：	コード：	改訂
						<i>Key: 7k</i>	114-5247	○
○	作 成	FJ00-0095-98	NS	<i>ry</i>	<i>ry</i>	27 JAN '98	承認：27 JAN '98	名称：AMP OPTIMATE
改訂	改 訂 記 録	作成	検閲	承認	年月日			PN CONNECTORの組立方法
1997年11月12日制定						3頁中	1頁	ASSEMBLY OF AMP OPTIMATE PN CONNECTOR

1-27-98

3. アセンブリ手順

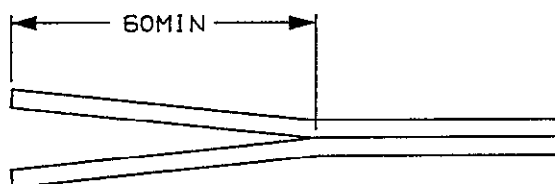
3.1 ケーブル測長・切断

仕上がりケーブル長さLに約6mm以上（片端3mm）を加算した寸法で切断すること。



3.2 ケーブル両端スリット加工（2心ケーブルの場合のみ）

ケーブルのスリットはジャケット部と心線部に性能上支障となる損傷がないよう下記の寸法で行う。

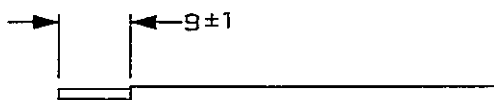


3.3 ケーブル両端ストリップ加工

切断されたケーブルをストリッパー（P/N:913668-5）を用いて、両端各 9 ± 1 mmにストリップする。

このとき、心線部にストリップブレードによるカットキズ、スリキズ等の損傷のないこと。

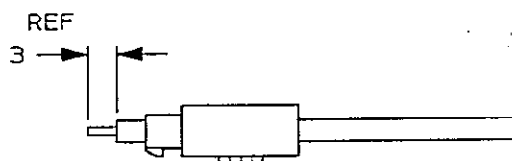
また、ストリップ時、ケーブルに過大な力を加えぬ様注意すること。



3.4 プラグハウジングの挿入

プラグハウジング（P/N:0-1123445-1）に、ストリップ加工したケーブルのジャケット部が十分に突き当たるまで挿入する。

この時ファイバ心線はプラグ先端より約3mm突き出す事を確認する。



分類： 取付適用規格	標準の名称： AMP OPTIMATE PN CONNECTORの組立方法 ASSEMBLY OF AMP OPTIMATE PN CONNECTOR	標準のコード 1 1 4 - 5 2 4 7	改訂 ○	2 頁 3 頁中
---------------	---	---------------------------	---------	-------------

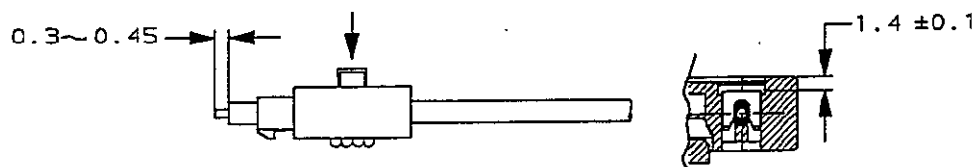
3.5 リテーナ圧入と余長カット

ケーブルを保持したまま、HAND TOOL (P/N:937614-1) を用いてリテーナ圧入と、プラグ先端より突き出たファイバ心線の余長カットを行う。

リテーナはプラグハウジングの内側に 1.4 ± 0.1 mmへこむ事を確認する。

余長カット寸法は $0.3 \sim 0.45$ mmとし（端面処理状態によって調整すること）、カット状態は端面に悪影響を及ぼす様なバリ、カケの無きこと。

また、2極間での大幅な寸法差が生じないこと。



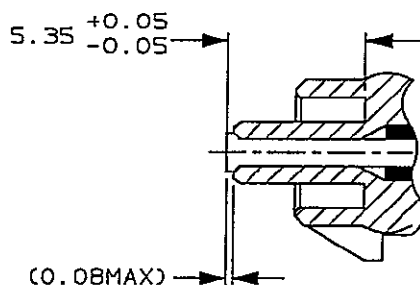
3.6 端面処理

熱処理により下記寸法にて両端面を仕上げる。

熱処理温度については、ファイバケーブルの種類により調整すること。

熱処理面は、ファイバ端面にゴミ、油等が付着しないよう清潔な状態で行うこと。

この時、端面にキズ、カケ、汚れ、ハウジングの溶け、および、2極間での寸法差の無きこと。



4. 検査

4.1 外観

プラグハウジング、リテーナ： 性能上支障となるような損傷が無きこと。
特に嵌合部にはキズ、変形等無きこと。

4.2 端面処理状態

熱処理後の端面状態は下記の条件を満足すること。

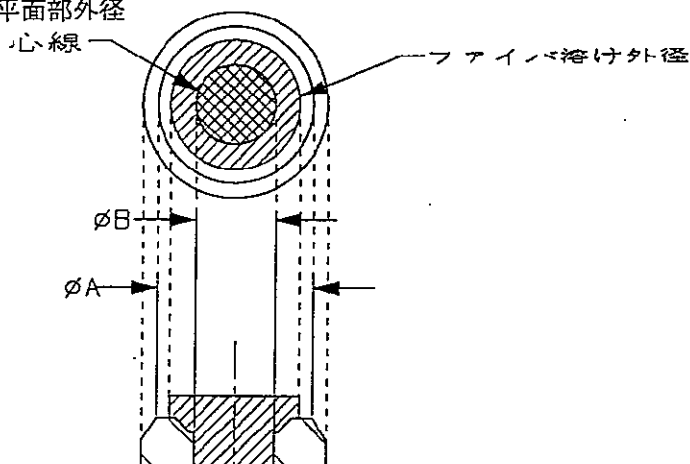
1) コア延長上にゴミ、油等の異物の混入、キズ及び凹凸が認められない事。

2) 端面寸法

溶けによるファイバ端面の広がり、A—B間にあること。

A：プラグハウジングの先端平面部外径

B：ファイバ心線径



分類： 取付適用規格	標準の名称： AMP OPTIMATE PN CONNECTORの組立方法 ASSEMBLY OF AMP OPTIMATE PN CONNECTOR	標準のコード 114-5.247	改訂 ○	3 頁 3 頁中
---------------	---	---------------------	---------	-------------