

FCN-230/230R/240/240R 形 結線用工具

 **ご注意**

最終ご注文受付日：2020年6月30日
対象形格：FCN-237T-T062/H, FCN-237T-T067/H, FCN-237T-V013/H, FCN-247T-T061/H, FCN-247T-T068/H

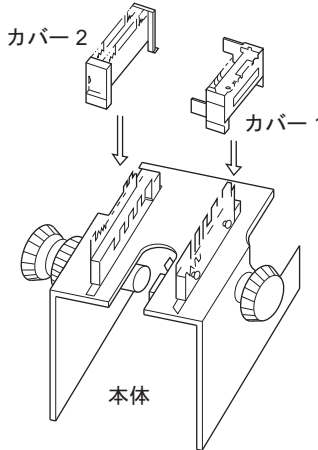
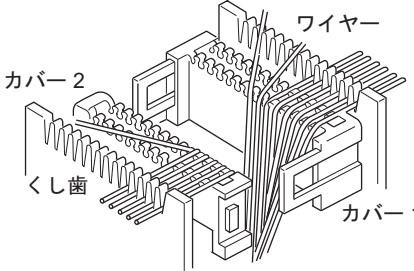
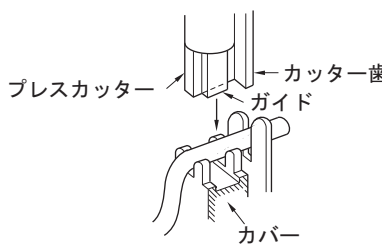
最終ご注文受付日：2013年3月30日
対象形格：FCN-247T-T066/H

■ ケーブル加工について

- 下記コネクタの丸ケーブルハーネス加工用工具です。
 - ・ FCN-230R 形（SCSI、IPI 対応）圧接プラグ → FCN-237R 形
 - ・ FCN-240 形（汎用形）圧接ソケット → FCN-247J 形
 - ・ FCN-240R 形圧接プラグ → FCN-247R 形
- 手動整列工具を用意しています。（卓上式）
- 手動整列工具（FCN-237T-T061/H, -T062/H）
手で1本ずつ挿入し、仮固定したあとプレスカッターで圧入、ケーブルの余長切断を行います。

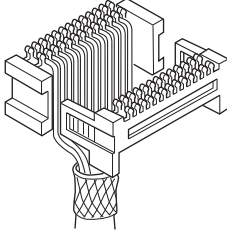
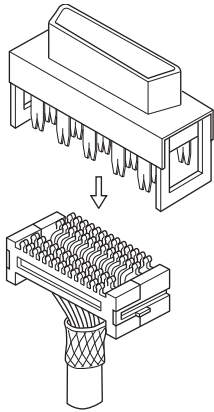
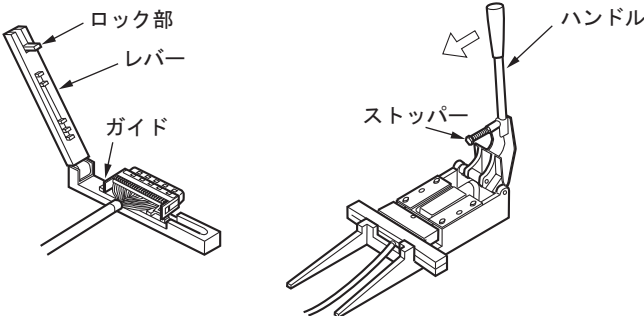
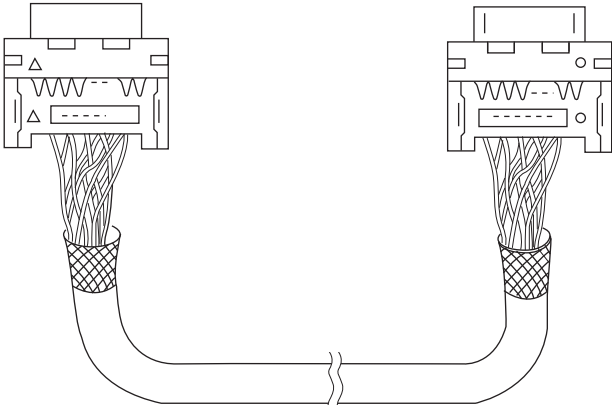
FCN-230/230R/240/240R 形 結線用工具

■ 結線方法（整線工程）

手動工具	
1. カバーセット	<p>手動工具にカバー1、2をセットします。</p>  <p>カッター歯 ガイド カバー</p>
2. 整線（仮止め）	<p>ケーブルを手動工具にセットし、ワイヤーを工具左右のくし歯に、少し引く感じで仮り止めします。</p>  <p>ワイヤー くし歯 カバー2 カバー1</p>
3. 整線（圧入）	<p>(1) T061/H または T062/H を使用の場合 ケーブルを仮り止め後、プレスカッターにより先端のガイドをカバー溝に合わせて、垂直に端から順番に確実に押し込みます。</p>  <p>(2) T044/H を使用の場合 ケーブルの仮り止め後、プッシャーでカバーのケーブル溝に合わせて垂直に端から順番に押し込みます。その後添付のカッターでワイヤーの余長分を切断します。</p>

FCN-230/230R/240/240R 形 結線用工具

■ 結線方法（圧接工程）

手動工具	
4. 整線完了	<p>整列後アプリケーションより取り出します。</p> 
5. 本体プレアセンブリ	<p>カバー 1、2 を合わせ、コネクタ本体をカバーの第 1 番線に合わせプレアセンブリします。</p> 
6. 圧線	<p>プレアセンブリしたコネクタを受け台にのせ、ハンドプレスにより圧接をします。</p> 
7. 完成	<p>完成</p> 

FCN-230/230R/240/240R 形 結線用工具

整線工具

■ オーダー形格

項目	手動工具
FCN-237R 形	FCN-237T-T062/H
FCN-247J 形	
FCN-247R 形	FCN-247T-T061/H

手動ケーブル整列工具

■ 外 観



■ オーダー形格

適用コネクタシリーズ	個別圧入切断タイプ
FCN-230R 形	FCN-237T-T062/H
FCN-240 形	
FCN-240R 形	FCN-247T-T061/H

圧接工具

■ 外 観



■ オーダー形格

適用コネクタ	ハンドプレス	ヘッド/テーブル
FCN-237R 形	FCN-237T-T109/H	FCN-237T-T067/H
FCN-247J 形		FCN-247T-T066/H
FCN-247R 形		FCN-247T-T068/H