

この度は、CAT.5E HDC ケーブルおよびケーブル端末加工用部品をご購入いただきありがとうございます。本手順書に従い、RJ-45 コネクタを CAT.5E HDC ケーブルに圧着してください。

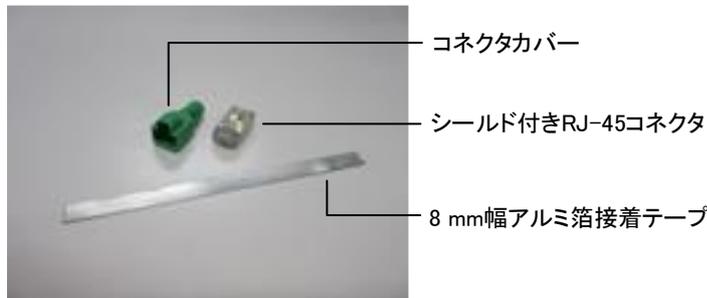
準備するもの

ケーブル端末を加工するにあたり、必要に応じて次の工具をご用意ください。

- 圧着工具 (MPT5-8AS)
- ニッパー

なお、オプションとしてケーブル端末加工用部品を用意しています。詳細は本社営業部または各営業所までお問い合わせください。

ケーブル端末加工用部品



- 外観と仕様は予告なく変更することがあります。
- その他、記載されている会社名、製品名は、各社の登録商標または商標です。なお、本文中において、®マークや™マークを省略している場合があります。

株式会社 アイ・ディ・ケイ

本 社 〒242-0021 神奈川県大和市中心 7-9-1
TEL (046) 200-0764 FAX (046) 200-0765

関西営業所 〒564-0063 大阪府吹田市江坂町 1-23-5 大同生命江坂第2ビル5階
TEL (06) 6192-0764 FAX (06) 6192-0906

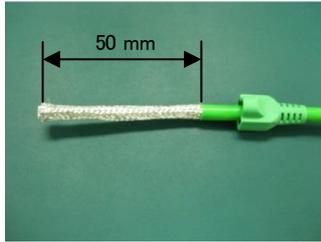
九州営業所 〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前 4-9-2 八百治センタービル3階
TEL (092) 431-0764 FAX (092) 431-0906

E メールアドレス info@idk.co.jp ホームページ <http://www.idk.co.jp/>

端末加工手順

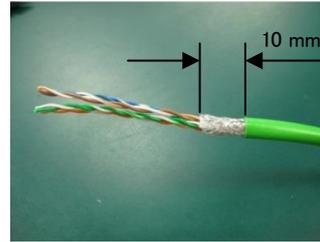
手順 ①

CAT.5E HDC ケーブルにコネクタカバーを通し、シースを 50 mm 切り取る。



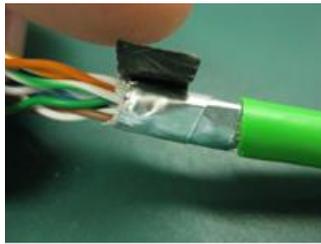
手順 ②

シースから 10 mm 離れた位置で、遮蔽 2、遮蔽 1、および押え巻を切り取る。



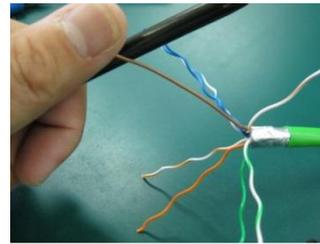
手順 ③

アルミ箔接着テープを遮蔽 2 に巻きつける。



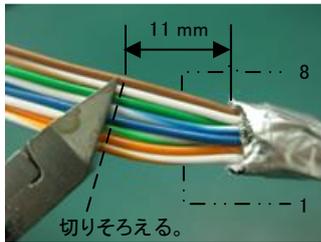
手順 ④

対にねじられた導線をほどいて分離させる。



手順 ⑤

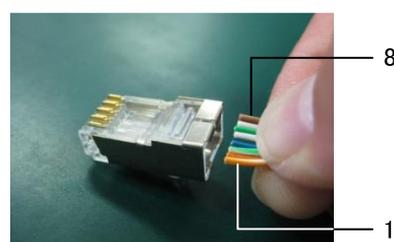
導線をピン番号順に並べ、11 mm の長さに切りそろえる。



ピン番号	T568B 導線色
1	白/橙
2	橙
3	白/緑
4	青
5	白/青
6	緑
7	白/茶
8	茶

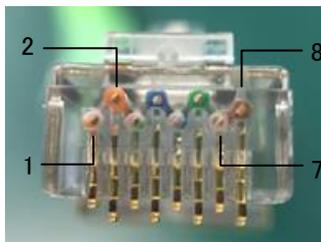
手順 ⑥

RJ-45 コネクタの向きに注意し、導線を RJ-45 コネクタに差し込む。



手順 ⑦

導線が RJ-45 コネクタの圧着溝を通っていることを確認する。



手順 ⑧

RJ-45 コネクタを圧着工具に差し込み、RJ-45 コネクタと導線をかしめる。



手順 ⑨

RJ-45 コネクタのシールド部分と、CAT.5E HDC ケーブルのアルミ箔接着テープとの接触を確認する。



手順 ⑩

RJ-45 コネクタにコネクタカバーを被せて完成。

