

# T



## Tシリーズ

機械的に優れたシェル構造を持った産業設備用の丸形コネクタ

- 絶縁体に合成ゴム使用
- ワンタッチキャップロック機構の採用により着脱が簡単で迅速

# 7TP/7TS



## 7TP・7TS (トレーラー用コネクタ)

- トレーラー、ライト・トレーラーとこれを牽引する車両(トラクタ・乗用車)等の接続に使用
- JIS D 6606に適合

## 形名の構成

T - 48 4 - PM



## 材質及び処理

	材 質	処 理
シ ェ ル	亜鉛合金	梨地クロムめっき
絶 縁 体	合成ゴム	—
コンタクト	銅 合 金	銀めっき
ケーブルプッシング	合成ゴム	—

使用温度範囲： -25℃～+85℃

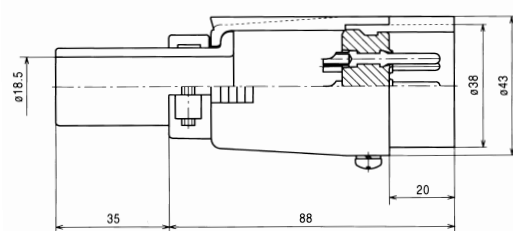
ケーブルクランプ：  $\phi$  16.5mm～ $\phi$  18.5mm

締付け範囲(プッシング付)

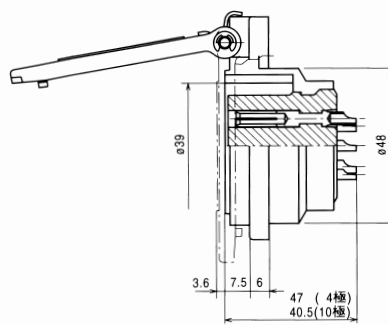
電線接続方式： ねじ止め (4極)

はんだづけ (10極)

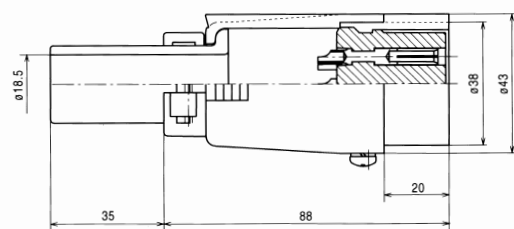
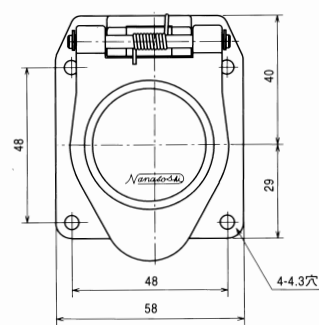
※コンタクト数	4	10
コンタクト配列 (ピンインサート 結合面から見て)		
定 格	30A 500V	3-15A 250V 7-10A 250V
耐電圧(V)	2,500	1,500
電線導体断面積 (mm <sup>2</sup> )	3.5～5.5	NO.1・2・3・3.5 他 -2



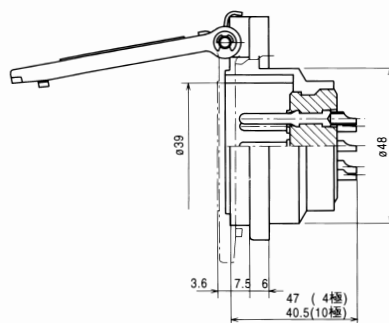
T-48※-PM



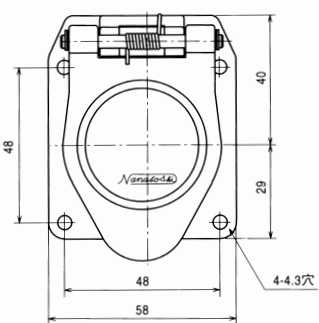
T-48※-RF



T-48※-PF



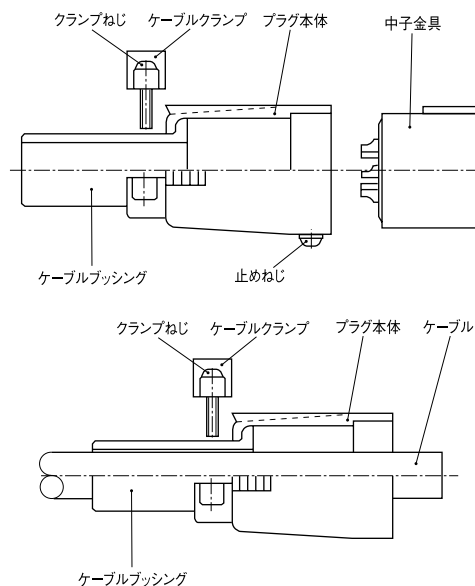
T-48※-RM



## Tシリーズ推奨結線作業方法

1.下記の要領でコネクタを分解する。

- ① 止めねじ（3本）を外し、中子金具を取り外す
- ② クランプねじを緩め（2本）、ケーブルクランプを取り外す



2.分解した各部品を右図の順でケーブルに通す。

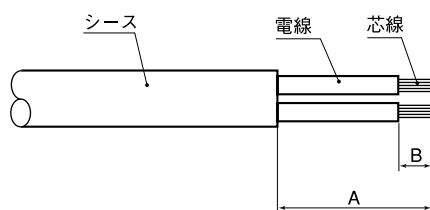
注) 各部品の順番、向きを間違えないようにすること

3.各使用ケーブルのシース及び電線を下記の寸法で剥く。

4810に使用するケーブルは、予備はんだを施しておく

注) 予備はんだは、ケーブルの被覆部まで行わないこと

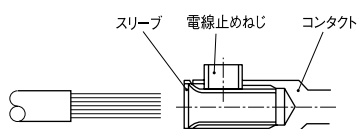
注) 仕上がり状態は、コンタクトの孔径より小さく全体にムラのないこと



品 名	A (mm)	B (mm)	導体断面積 (mm <sup>2</sup> )
T-484-PF,PM	33	12	3.5~5.5
T-4810-PF,PM		9	1・2・3—3.5 他—2

4.下記の要領でコンタクトにケーブルを結線する。

T-484

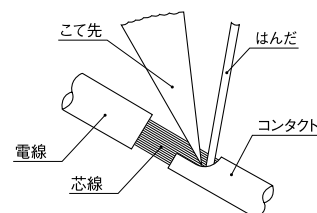


ねじ止めタイプ

- ① コンタクトに装着されているスリーブに、ケーブルの芯線を差し込む
- ② 電線止めねじをスリーブがつぶれてしっかり止まるまで（ケーブルが抜けてしまわないように）締め込み固定する

●はんだづけ（コンタクトへの過度の加熱はしないで下さい）

T-4810

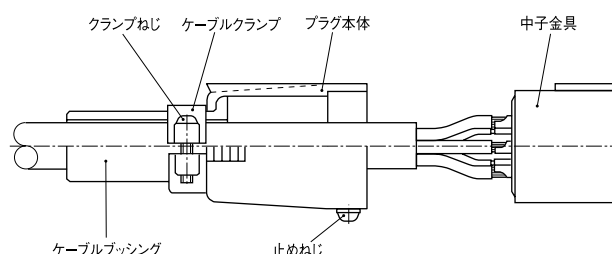


はんだづけタイプ

- ① コンタクトのソルダーポットに予備はんだを施した芯線を差し込む
- ② コンタクトと芯線をはんだごてで加熱する
- ③ はんだを差し込み、コンタクトと芯線のすき間を埋める

使用はんだごて	導体断面積(mm <sup>2</sup> )	こて先温度(℃)
60W	3.5	370~400
30W	2	350~370

5.下記の要領でコネクタを組み立てる。



- ① 中子金具のガイド位置を合わせ、プラグ本体に挿入し、止めねじ（3本）を締め込み、固定する（中子金具とプラグ本体にガタがない程度まで締付ける）
- ② クランプねじを締め付け、ケーブルクランプをプラグ本体に装着する