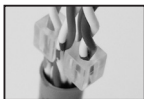




85-366

CAT6 8P8C Instructions

1. Strip and remove 1" of jacket. Do not nick twisted pairs with blade.
2. Cut the cable cross member flush with jacket.
3. Arrange pairs and slide sled over twisted pairs.
4. Untwist pairs above sled and align wires to required wiring scheme (TIA 568 A or B).
5. Trim excess wire to 1/4". Keep cut 90°.
6. Slide liner over wires funnel first. Push liner until it is flush with the sled.
7. Slide assembly into plug body. The liner funnel "fin" faces down, opposite of the plug tab/latch.
8. Ensure assembly is fully seated into plug. Wires should be at end of plug body past the gold contacts.
9. Crimp the plug with compatible termination tool.
10. Optional: Test connector/cable for continuity and proper wiring.



IDEAL INDUSTRIES, INC.
Sycamore, IL 60178, U.S.A.
ND 7779-2

800-435-0705
www.idealindustries.com
Made in Taiwan



85-366

CAT6 8P8C Instrucciones

1. Pele y quite 1" de revestimiento. No muesque el par trenzado con la hoja.
2. Corte el travesaño del cable a ras con el revestimiento.
3. Ordene los pares y deslice el trineo sobre los pares trenzados.
4. Destreñe los pares por encima del trineo y alinee los alambres de acuerdo al esquema requerido (TIA 568 A o B).
5. Recorte el exceso de alambre a 1/4". Mantenga el corte a 90°.
6. Primero deslice el forro sobre el embudo de alambres. Empuje el forro hasta que esté a ras con el trineo.
7. Deslice el ensamblaje en el cuerpo del enchufe. Con las "aletas" del forro del embudo hacia abajo, el lado opuesto a la pestaña/trabador del enchufe.
8. Asegúrese que el ensamblaje esté completamente asentado en el enchufe. Los alambres deben estar al tope del cuerpo, más allá de los contactos dorados.
9. Preñe el enchufe con una herramienta de terminación compatible.
10. Opcional: Pruebe el conector/cable por continuidad y cableado correcto



IDEAL INDUSTRIES, INC.
Sycamore, IL 60178, U.S.A.
ND 7779-2

800-435-0705
www.idealindustries.com
Made in Taiwan



85-366

CAT6 8P8C Mode d'emploi

1. Dénuder et retirer 7,5 cm de gaine. Ne pas entamer les paires torsadées avec la lame.
2. Couper la traverse de câble au ras de la gaine.
3. Disposer les paires et glisser le coulisseau sur les paires torsadées.
4. Détorsader les paires au delà du coulisseau et aligner les fils selon la schéma de câblage nécessaire (TIA 568 A or B).
5. Coupez l'excédent de fil à 6,35 cm. Maintenir la coupure à un angle de 90°.
6. Glisser la gaine sur l'entonnoir à fils pour commencer. Pousser la gaine jusqu'à ce qu'elle soit au même niveau de le coulisseau.
7. Glisser l'assemblage dans le corps de la fiche. L'aileron de l'entonnoir de gaine est tourné vers le bas, à l'opposé de l'onglet/verrou de la fiche.
8. S'assurer que l'ensemble est complètement assis dans la fiche. Les fils doivent être au bout du corps de la fiche au delà des contacts en or.
9. Sertir la fiche avec un outil de terminaison compatible.
10. Facultatif : Tester la continuité et le bon calage du connecteur/câble.

IDEAL INDUSTRIES, INC.
Sycamore, IL 60178, U.S.A.
ND 7779-2

800-435-0705
www.idealindustries.com
Made in Taiwan