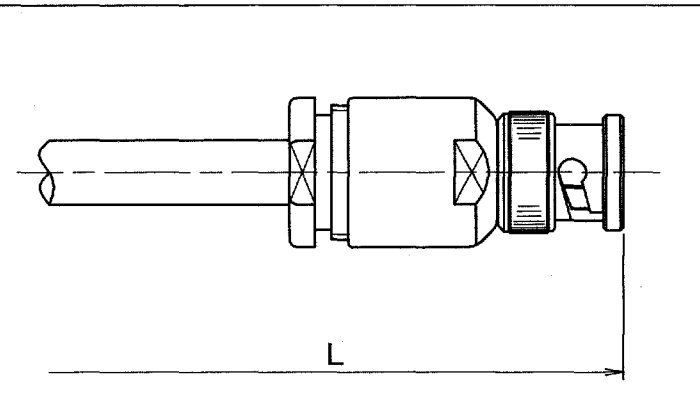
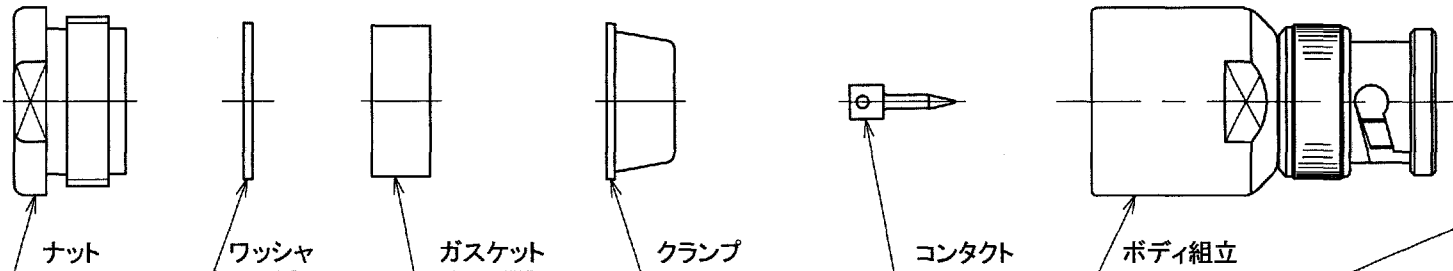
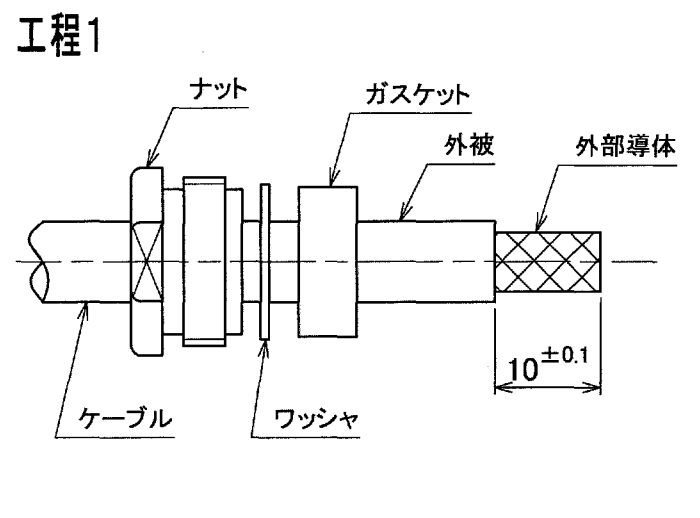


改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付
E	'03.12.11		CAD化により全面書替	3L-308	中山	諏訪	高松 12/11
F ₁	'05.12.16		品種追加	05-293	落合	柴田	高松 12/16
G ₂	'05.12.20		品名変更、適用品名追加	05-303	落合	柴田	高松 12/20
H ₂	'07.12.5		品名削除、適用品名削除、RoHS品種追加により注記追加	07-433	檜山	杉田	高松 12/5



1-1. ケーブルにナット、ワッシャ、ガスケットの順に通し、ケーブル端面から外被を図示寸法にむき出す。

注) 外部導体に傷を付けないこと。



2-1. ケーブルにクランプを挿入する。

2-2. クランプを外被端面に突き当て外部導体をときほぐし、クランプ上に均一に折り返し、図示寸法に処理する。

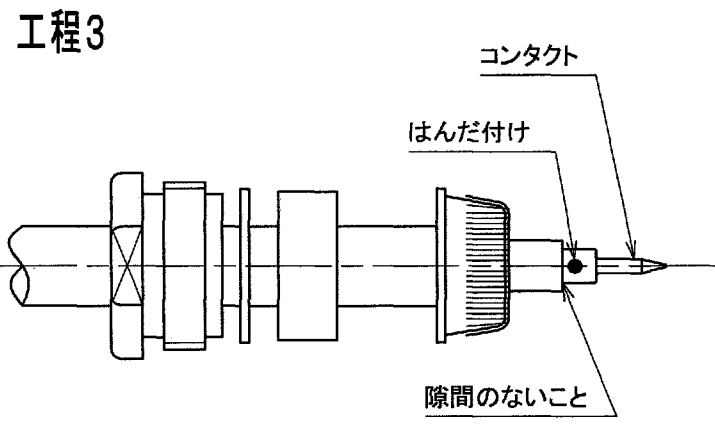
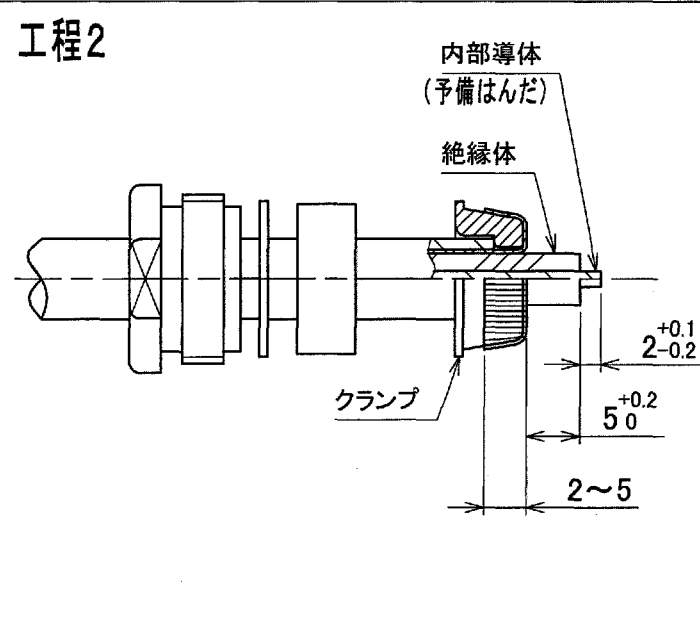
2-3. 絶縁体を図示寸法に処理する。

注) 内部導体に傷を付けないこと。

2-4. 内部導体に予備はんだを施す。

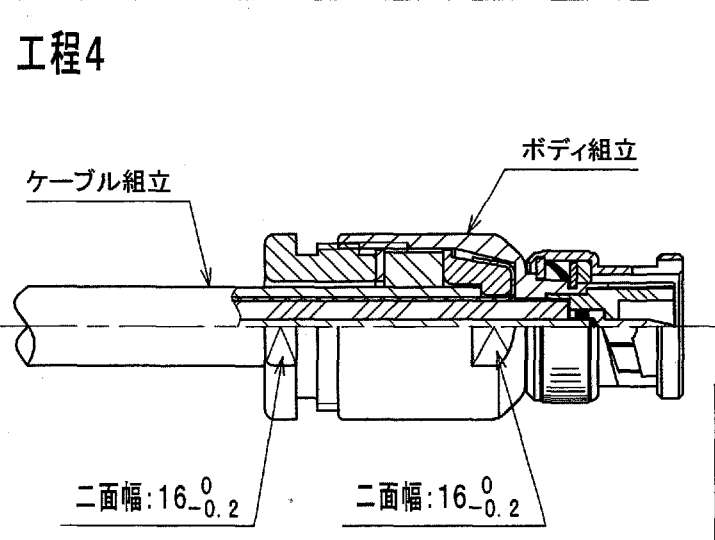
注) 絶縁体を変形、膨張させないこと。

2-5. 内部導体を図示寸法に処理する。



3-1. コンタクトに予備はんだ後、ケーブル内部導体とコンタクトをはんだ付けする。

注) 絶縁体を変形、膨張させないこと。
注) ケーブル絶縁体とコンタクト間に隙間のないこと。
注) はんだの盛り上がりはコンタクトの外径に沿って削り取ること。



4-1. ケーブル組立をボディ組立に挿入する。

4-2. 予め通しておいたナット、ワッシャ、ガスケットをボディ組立に引き寄せ、ナットを締付ける。
締付けトルク: 441 N·cm (45 Kgf·cm)

適用品名	△ _{F1} △ _{G2} △ _{H2}
BNC-P-5-CFB	BNC-P-5-NiCAu
BNC-SP-5DFB	BNC-P-5-Ni
BNC-P-5-CAu	BNC-P-5

△_{H2}注) 品名末尾にCFの付く製品についても本作業書を適用する。
例) BNC-SP-5DFB-CF

数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他
	承認	設計	形式	品名	BNC
	太田	竹中	機番		
	56.9.16	56.8.28	一般	△ _{H1} BNC-SP-5DFB 結線作業書	改版
	検図	製写	公差		
	増淵		尺度	CX12-B01-0016	△ _H
	56.8.28		単位		
			mm		

資 番