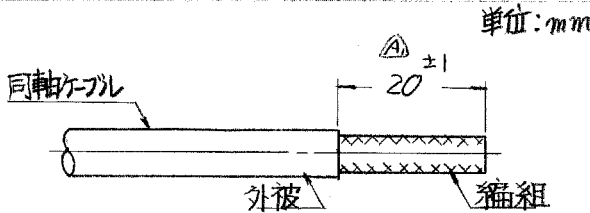
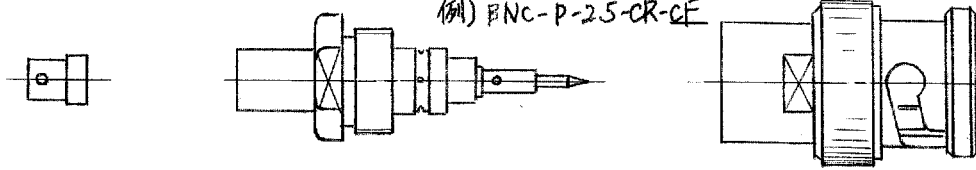
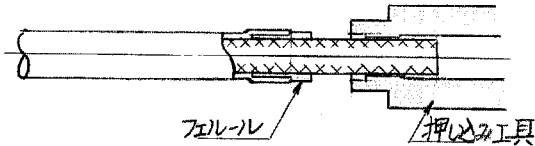


部	課	△BNC-P-2.5-CR	△△	資料番号	頁
承認	調査	△BNC-P-2.5-CR-Ni	△	8508-0179	1/1
作成		BNC-P-2.5V-CR	△		
石井	福永	△BNC-P-2.5V-CR-Ni		52年4月6日	
		△BNC-P-2.5V-CR-NiCAu			

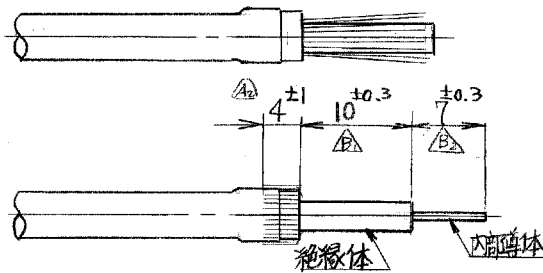
△(注)品名末尾にCFの付く製品についても本作業書も適用とする。
例) BNC-P-2.5-CR-CF



同軸ケーブルの外被は端面から 20^{+1} mm切り取る。外被を切る際、編組にキズをつけないようにすること。

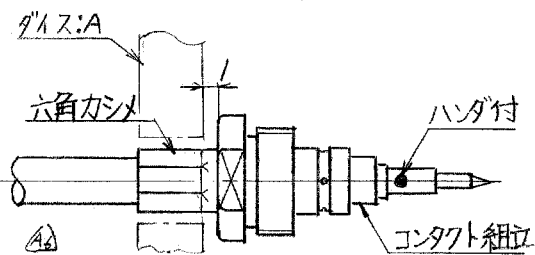


フェルルはケーブルに通し、押し込み工具(DDK No. E3001-160)で外被と編組の間に挿入し、フェルルの段付部が外被に突き当たるまで押し込む。

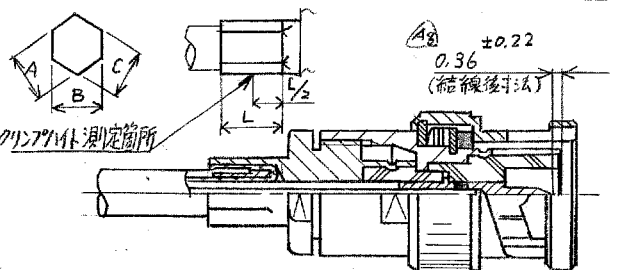


編組はときほぐす。

△(注)ときほぐした編組はフェルルの上に折り返し、 4^{+1} mmの長さに切りそろえる。絶縁体、内部導体は図示の寸法に切り取る。内部導体に予備ハンダ付を行う。



端末処理を行ったケーブルはコンタクト組立に挿入し、突き当てケーブル内部導体とコンタクトをハンダ付する。図示のとこをカシメ工具(DDK No. 89171)で強くカシメる。(CR-H-1100)



△(注)クリップメト(A, B, C共) $4.7 \sim 4.93$ mm

ボディ組立に上記作業を完了したケーブルを挿入し十分締め付ける。

△(注) (締め付けトルク: $20 \text{ Kg} \cdot \text{cm}$)

F2	'87. 3. 28	通用品種削除、注釈追加	承認	06-805	石原	古畑
E4	'86. 8. 9	通用品種追加: BNC-P-2.5-CR, 2.5V-CR-Ni, 2.5V-CR-NiCAu, 2.5V-CR-NiCAu-CF	承認	06-235	石原	佐藤
D1	'86. 3. 7	通用品種追加: BNC-P-2.5V-CR-Ni-CF	承認	05-414	仙波	中山
C1	'85. 10. 17	通用品種追加: BNC-P-2.5-CR-CF	承認	05-171	仙波	中山
B2	'92. 9. 5	メソ位置1→1~2, 0出力寸法変更 $10^{-1} \rightarrow 10^{+0.3}$, 17 ⁰ 削除, 7 ± 0.3 追記		2I-284	倉	信門
A9	'92. 8. 7	品種追加 公差追加 BNC-P-2.5-CR-Ni メソ位置追加 締め付けトルク追加	加メ工具No変更 89115 → 89171	(注)	信門	
改	年 月 日	改定内容	承認日付	発通知 NO.	担当	調査