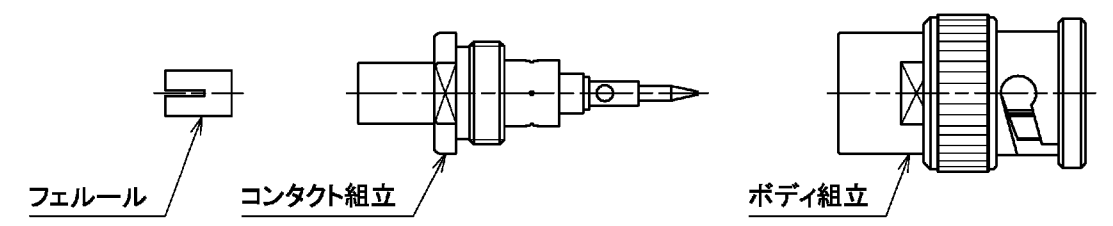
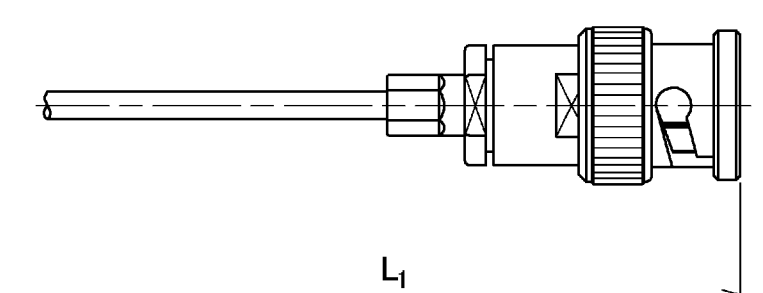
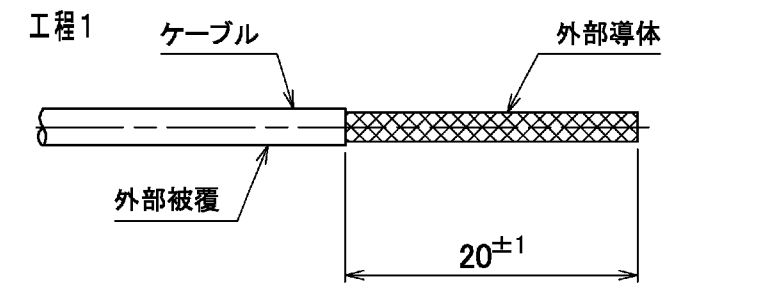
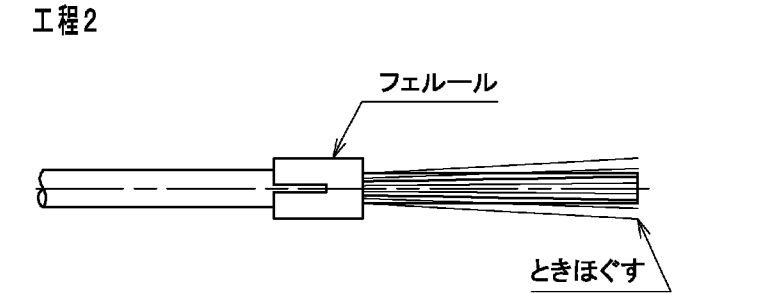
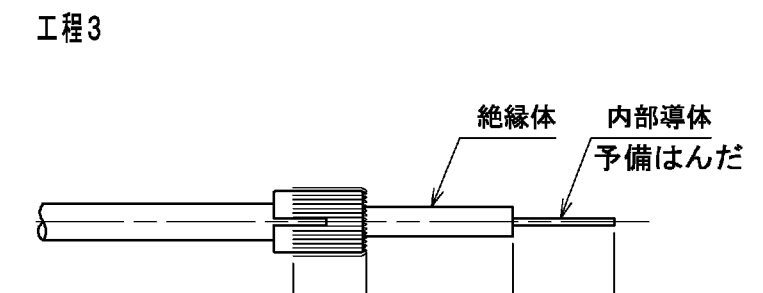
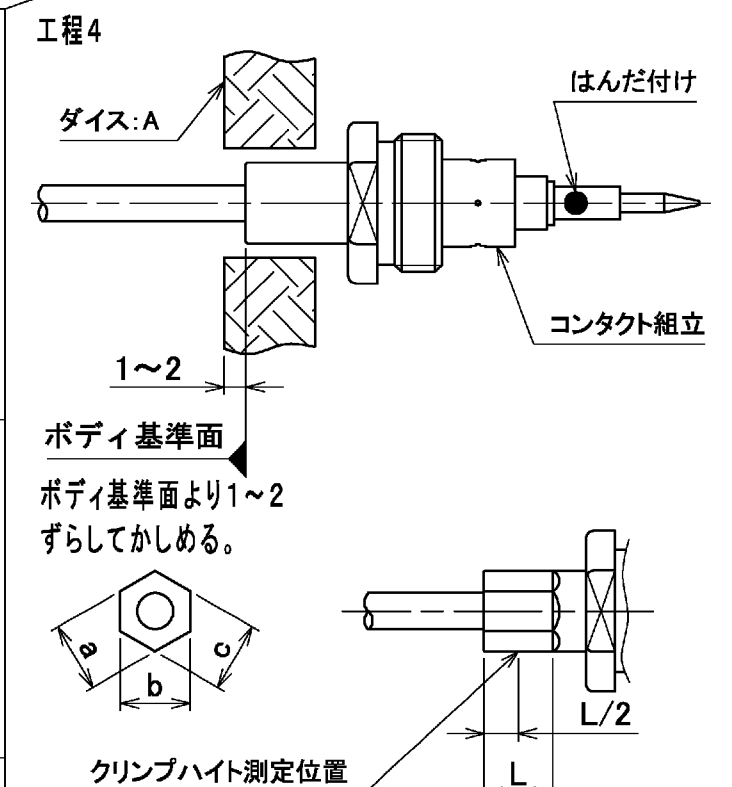
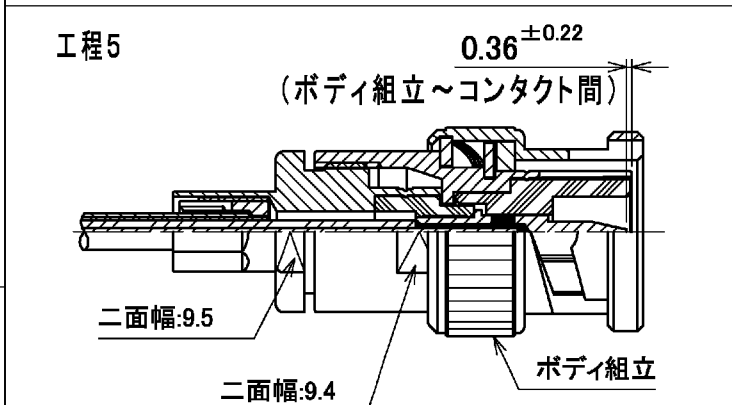


	H	G	F	E	D	C	B	A																																							
<p>部品構成</p> 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>改</th> <th>年月日</th> <th>ZONE</th> <th>改訂箇所</th> <th>変更通知 No.</th> <th>担当</th> <th>検図</th> <th>承認・日付</th> </tr> <tr> <td>D1</td> <td>'09.3.17</td> <td></td> <td>クリンプ高さ追加、CAD化により書替</td> <td>08-621</td> <td>石原</td> <td>佐藤</td> <td>松山3/17</td> </tr> </table>						改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付	D1	'09.3.17		クリンプ高さ追加、CAD化により書替	08-621	石原	佐藤	松山3/17	<p>1</p>																								
改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付																																								
D1	'09.3.17		クリンプ高さ追加、CAD化により書替	08-621	石原	佐藤	松山3/17																																								
	<p>片端結線におけるケーブル参考必要長:L</p> $L=L_1-7$						<p>2</p>																																								
<p>工程1</p> 	<p>1-1. ケーブル端面を図示寸法に処理する。 注) 外部導体に傷を付けないこと。</p>						<p>3</p>																																								
<p>工程2</p> 	<p>2-1. 外部導体の上からフェルールを通し、外部被覆に突き当て外部導体をときほぐす。</p>						<p>4</p>																																								
<p>工程3</p> 	<p>3-1. ときほぐした外部導体をフェルール上に均一に折り返し、図示寸法に処理する。</p> <p>3-2. 絶縁体、内部導体を図示寸法に処理し、内部導体には予備はんだを施す。 注) 内部導体に傷を付けないこと。</p>						<p>5</p>																																								
<p>工程4</p>  <p>工程5</p> 							<p>4-1. 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はんだ付けする。 注) ケーブル内部導体の先端はコンタクトはんだ穴位置にあること。 注) ケーブル内部導体とコンタクトをはんだ付けする際、過熱により絶縁体を膨張、変形させないこと。 注) はんだ付け後、余分なはんだはコンタクト外径に沿って削り取ること。</p> <p>4-2. 図示の位置を、ダイス:Aにてかきしめる。 注) クリンプ高さ: 4.70~4.93を満足していること。(a, b, c三辺共)</p> <p>5-1. ボディ組立に(工程4)ケーブル組立を挿入し、締め付ける。 締め付けトルク: 196N・cm(20kgf・cm) 適用品種 BNC-P-179U-CR BNC-P-179U-CR-Ni 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-P-179U-CR-CF</p>																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>数量</th> <th>符号</th> <th>図番</th> <th>部品名称</th> <th>材質</th> <th>処理・他</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>承認</td> <td>設計</td> <td>形式機番</td> <td>BNC</td> <td>品名</td> <td>BNC-P-179U-CR-XX</td> </tr> <tr> <td>橋本</td> <td>竹中</td> <td>寸法</td> <td>角度</td> <td colspan="2" rowspan="2">結線作業書</td> </tr> <tr> <td>52.4.6</td> <td>52.4.6</td> <td>一般公差</td> <td>~</td> </tr> <tr> <td>検図</td> <td>製写</td> <td>尺</td> <td>単位</td> <td>mm</td> <td>改版</td> </tr> <tr> <td>福永</td> <td></td> <td>~</td> <td>~</td> <td></td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>52.4.6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他	承認	設計	形式機番	BNC	品名	BNC-P-179U-CR-XX	橋本	竹中	寸法	角度	結線作業書		52.4.6	52.4.6	一般公差	~	検図	製写	尺	単位	mm	改版	福永		~	~		D	52.4.6						<p>5</p>
数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他																																										
承認	設計	形式機番	BNC	品名	BNC-P-179U-CR-XX																																										
橋本	竹中	寸法	角度	結線作業書																																											
52.4.6	52.4.6	一般公差	~																																												
検図	製写	尺	単位	mm	改版																																										
福永		~	~		D																																										
52.4.6																																															