

H	G	F	E	D	C		B	A																						
部品構成 					改	年月日	ZONE	改訂箇所	変更通知 No.	担当	検図	承認・日付																		
					A	'16.9.16		新発行	~	~	~	~																		
片端結線におけるケーブル必要長 L $L=L1+1$					工程4 			4-1. 予め通しておいたフェルールを外部導体上に被せ、ボディ組立に突き当て、かしめる。 注) ボディ組立~フェルール間の隙間は0.5以下のこと。 注) かしめ後のクリンプハイトは5.57~5.80 (a,b,c三辺共)  																						
工程1 					1-1. ケーブルにフェルールを通す。			4-3. コンタクトに内部導体をはんだ付けする。 注) はんだの熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。																						
工程2 					2-1. ケーブルを図示寸法に処理する。 注) 内部導体, 絶縁体, 外部導体に傷を付けないこと。 2-2. 内部導体に予備はんだを施す。 注) はんだの熱により絶縁体を変形、膨張させないこと。			5-1. ナットをボディ組立に締める																						
工程3 					3-1. 外部導体の先端を少し拡げる。 3-2. ボディ組立をケーブル外部導体~絶縁体間に挿入し、突き当てる。 注) 外部導体は解きほぐさないこと。 注) 内部導体がコンタクトスリットに半分以上収まっていること。			5 <table border="1"> <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> <tr> <td></td> <td></td> <td>承認 高松 '16.9.16</td> <td>設計 中山 '16.9.16</td> <td>形式機番 BNC 寸法   角度 ~   ~</td> <td>品名 結線作業書 BNC-LP-58U-CR1-1-DAX</td> <td rowspan="2">改版 A</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>検図 落合 '16.9.16</td> <td>製写 青柳 '16.9.16</td> <td>一般公差 ~   ~ 尺度   単位 mm</td> <td>図番 CX12-B01-0130</td> </tr> </table>				数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他			承認 高松 '16.9.16	設計 中山 '16.9.16	形式機番 BNC 寸法   角度 ~   ~	品名 結線作業書 BNC-LP-58U-CR1-1-DAX	改版 A			検図 落合 '16.9.16	製写 青柳 '16.9.16	一般公差 ~   ~ 尺度   単位 mm	図番 CX12-B01-0130
数量	符号	図番	部品名称	材質	処理・他																									
		承認 高松 '16.9.16	設計 中山 '16.9.16	形式機番 BNC 寸法   角度 ~   ~	品名 結線作業書 BNC-LP-58U-CR1-1-DAX	改版 A																								
		検図 落合 '16.9.16	製写 青柳 '16.9.16	一般公差 ~   ~ 尺度   単位 mm	図番 CX12-B01-0130																									

資番