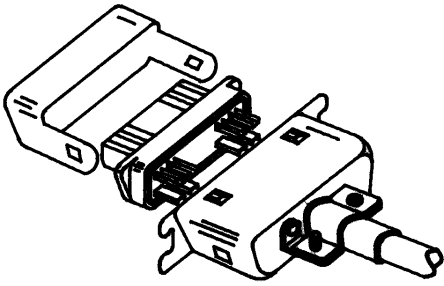
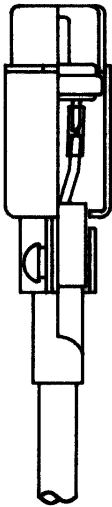
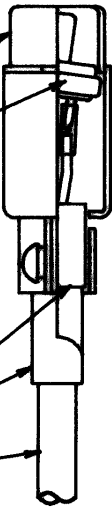


	概略図	作業内容	備考										
ブーツ切断		① ブーツの耳の部分を削除する。	④ シールド編組を折り返して処理しない場合は切捨不要。										
シースむき出し	  	① ケーブル切断 ② バックシエル及びブーツ装着 ③ 外被シースむき出し むき出し寸法 <table border="1" style="margin: 10px auto;"> <tr> <td>芯数</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>36</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>35</td> <td>40</td> </tr> </table> (シールド編組に傷を付いたり切断したりしない様注意すること) ④ シールド編組切断	芯数	14	24	36	50	L	20	25	35	40	 曲げて押し付ける様に行なう。
芯数	14	24	36	50									
L	20	25	35	40									
予備半田	      	① 芯線むき出し 左図の様に絶縁物を残しておき次の予備半田の時 よじりながらとる。 (芯線に傷を付いたり切断したりしない様注意すること) ② 予備半田 半田付具合  (●) (○) (X) (X) (X) (X)  ↓ 芯線がよじってあり半田量は芯線のよじれが見える程度で絶縁体と半田の間が1~1.5が良い。	 左図の如く半田ゴテを固定しケーブルと半田を持って作業すると良い。										

	概略図	作業内容	備考
シールド 配線処理		<p>① ブーツを外被シース切断位置までずらしてシールド配線を折り返す。</p> <p>② 全周箔テープを巻く。 尚、テープの外にシールド配線が出ない様に注意すること。</p>	
結線		<p>① コネクタは左図の様に水平にセット(固定)すること。</p> <p>② 半田ゴテで順次コンタクトに予備半田を行なう。</p> <p>③ 熱収縮チューブを芯線に装着する。</p> <p>④ 各コンタクトへの半田付      ・半田付は敏速に行なうこと。(2~3秒)      ・半田付の際絶縁物を焼損しないこと。      ・コンタクトハンダ部と芯線の絶縁物のすき間は左図の様にすること。</p> <p>⑤ 熱収縮チューブをコンタクトに被せてジェッターで加熱する。      ・熱収縮チューブが完全に収縮しているか又、装着が完全であることを確認する。</p>	半田ゴテ 30~60W

	概略図	作業内容	備考
組立	  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>(正常)</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>(不良)</p>  </div> </div> <p style="margin-left: 20px;">         シェル          コネクタ          アルミ箔テープ          フォット          ケーブル       </p>	<p>① コネクタが シェル内で 正常に 取り付けられて いること。 (曲がって いないこと。)</p>	