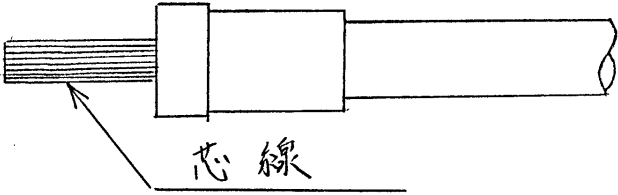
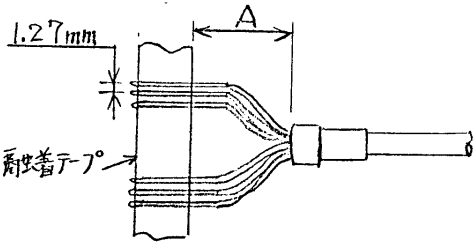
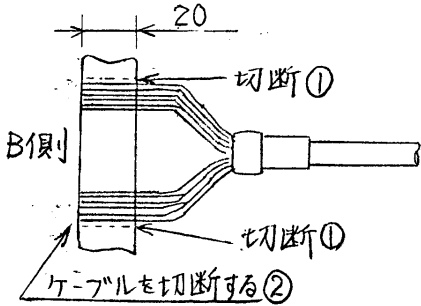


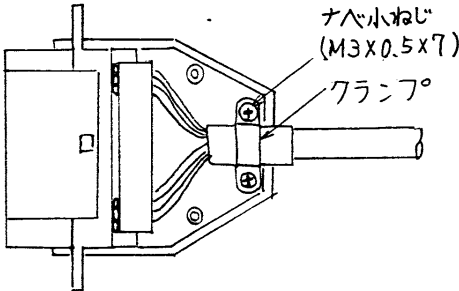
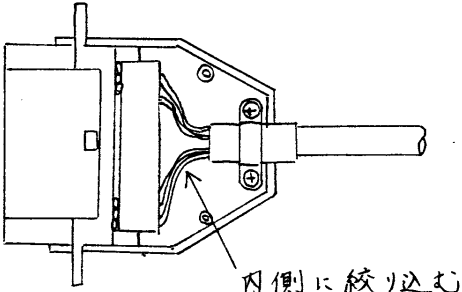
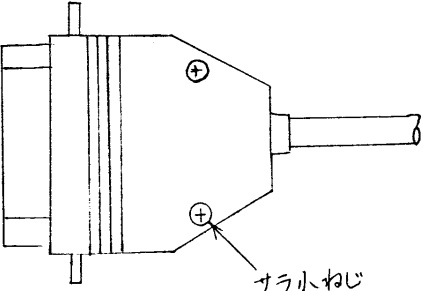
電子機器技術部			57FE-30xxx-xxx (D8) コネクタ ケーブル結線手順書	資料番号	改	頁
承認	調査	作成		DS-2590	A	1/4
山田	小堀	増田		'94年4月 5日		

順序	概略図	作業内容
1		適合ケーブルを所要寸法に切断する。
2		外被シースを剥がす。
3		ブーツをケーブルに挿入する。
4		シールド編組を矢印方向へ押し切断する準備をする。
5		シールド編組を15mm程度残る様に切断する。
6		ブーツの上にシールド編組を10mm程度折り返す。
7		折り返したシールド編組の上に銅箔テープを1~1.5回巻く。 (この時編組はテープからはみ出ないこと。)

A	'94.4.5	新発行			
改	年月日	改訂理由	担当	調査	承認 日付

順序	概略図	作業内容										
		<p>芯線を束ねている紙テープを取り除く。</p>										
		<p>芯線を1.27mmピッチに整線し融着テープにて融着する。</p> <table border="1" data-bbox="1059 775 1370 943"> <thead> <tr> <th>芯数</th> <th>A寸法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>14</td> <td>約20mm</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td></td> </tr> <tr> <td>36</td> <td>約25mm</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	芯数	A寸法	14	約20mm	24		36	約25mm	50	
芯数	A寸法											
14	約20mm											
24												
36	約25mm											
50												
		<p>①余分な融着テープを切断する。</p> <p>②融着テープの幅が約20mmになる様にB側の余分なケーブルを切断する</p>										

順序	概略図	作業内容
	<p>圧接工具</p> <p>ハンドルを押し下げる</p> <p>ケーブル</p>	<p>圧接工具 (357J-4674D) に取り付けたいアタッチメント (357J-4668) の上にカバーを仮止めしたコネクタをカバー側が下になる様にセッティングする。</p> <p>融着テープ面をカバー側に向けたケーブルをコネクタとカバーの間に挿入し、圧接工具のハンドルを押し下げて圧接する。 (ハンドルを、連結板がプレス本体に当たるまで、押し下げて下さい。)</p>
		<p>アース板をコネクタの側壁にはめ込む。</p> <p>(アース板突起C部をコネクタの角穴D部に確実に挿入して下さい。)</p>
		<p>結線されたコネクタをフードに組み込む。</p> <p>(銅箔テープがフードよりはみ出さない様注意して下さい。)</p>

順序	概略図	作業内容
	 <p>ナベ小ねじ (M3x0.5x7) クランプ</p>	<p>ケーブルクランプとフードが密着するまでねじを締め付ける。 (締め付けトルク 8 Kg・cm)</p>
	 <p>内側に絞り込む</p>	<p>芯線を内側に絞り込む。 (フードへの芯線挟み込み防止の為)</p>
	 <p>ナラ小ねじ (M3x0.5x12)</p>	<p>フードを被せた後、ねじを締め付ける。 (締め付けトルク 5 Kg・cm)</p>