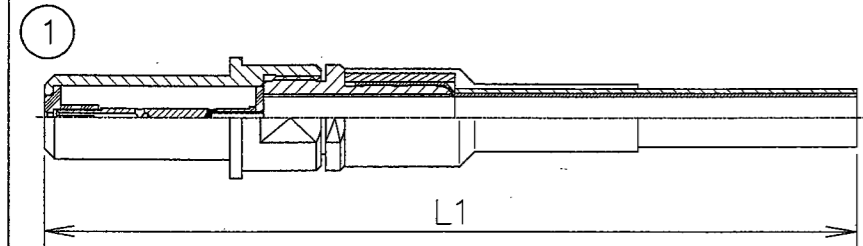
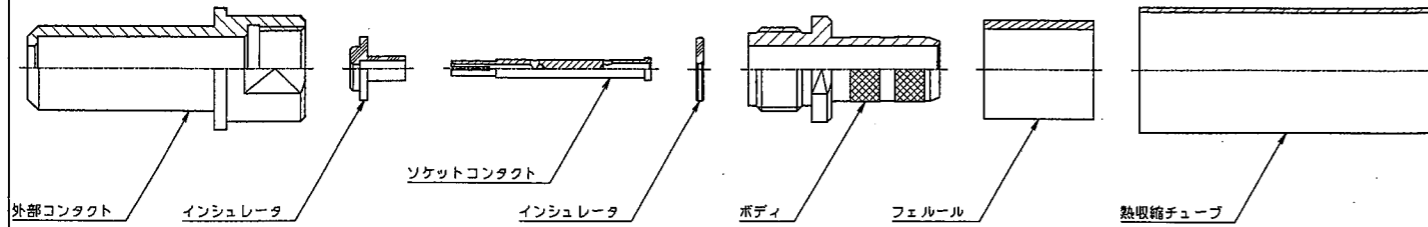
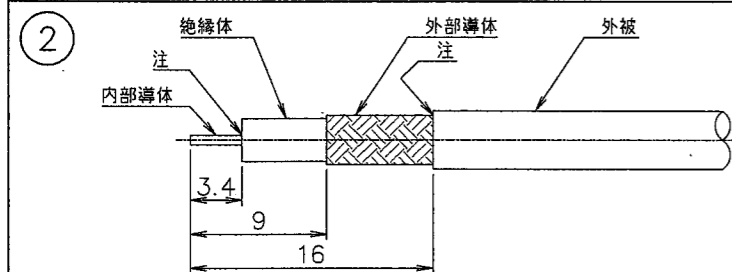


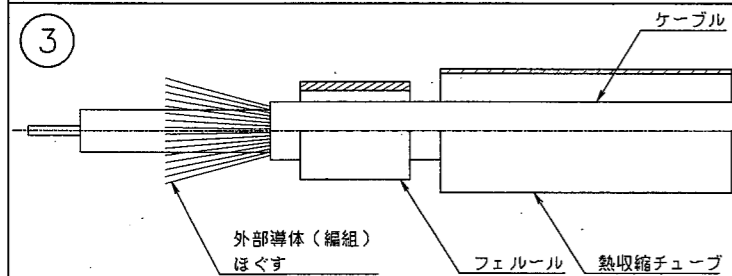
(部品構成)



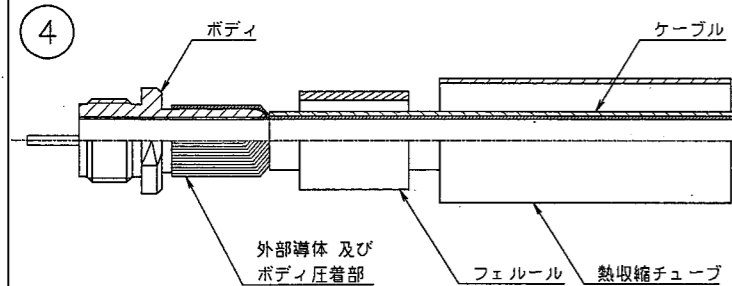
ハーネス長L1に必要なケーブル長Lは、 $L=L1-11\text{mm}$ とする。



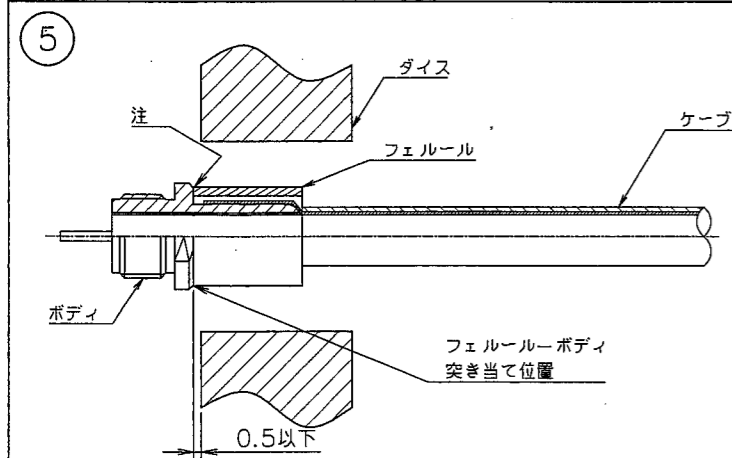
左図の様にケーブル端末処理を行なう。
注：ケーブルむき出し後、内部導体及び外部導体に傷の無いこと。



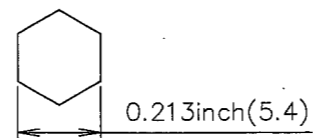
左図の様にケーブルに熱収縮チューブ、フェルルを挿入し外部導体(編組)を広げほぐす。
注：熱収縮チューブ、フェルル挿入時の方向性はない。



左図の様にボディにケーブルを装着する事。
注：外部導体がボディの圧着部にほぼ均等に覆い被る事。

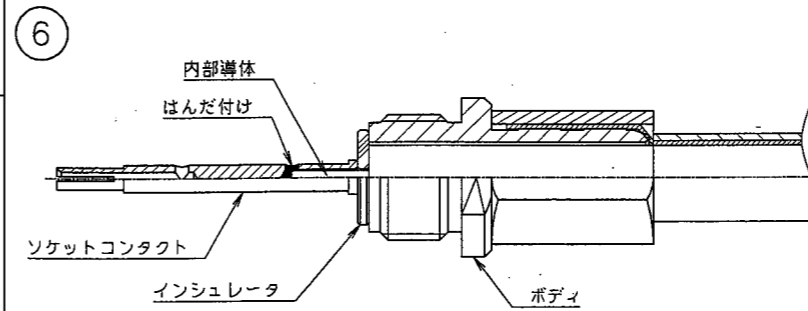


左図の様に挿入済のフェルルをボディに突き当たった位置で圧着する。
注：フェルルとボディ間の外部導体を切断すること。
使用ダイス形状：

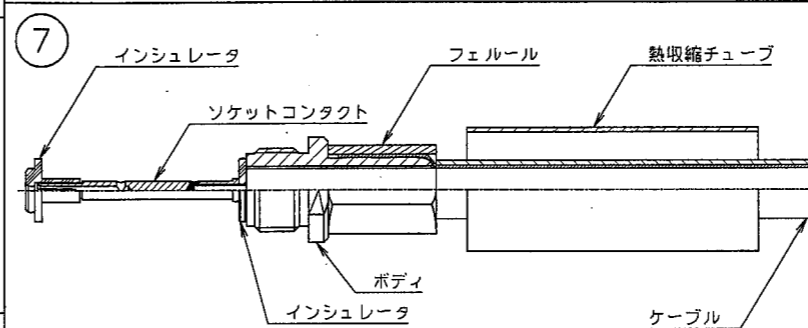


REVISIONS

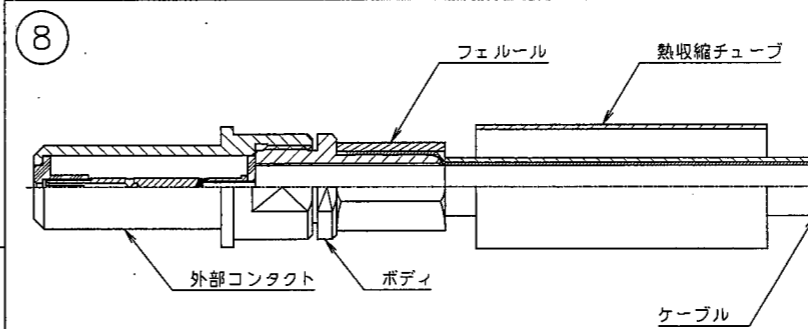
SYM	DESCRIPTION	E.C.O. NO.	PROJ./DATE	APPR./DATE
A	新発行	~	~	~



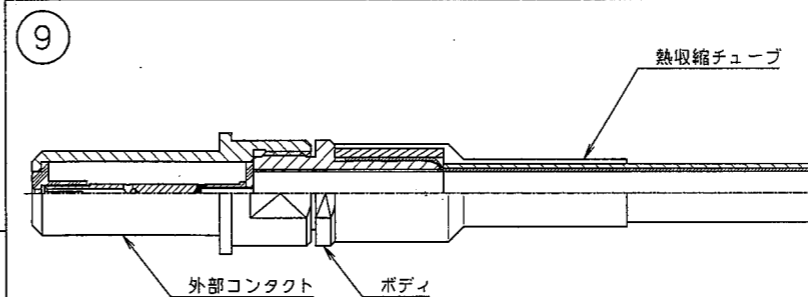
左図の様にインシュレータを挿入しソケットコンタクトにケーブルをはんだ付けする。



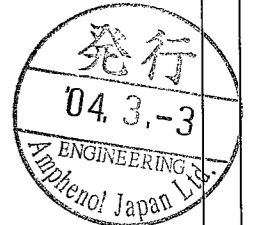
左図の様にソケットコンタクトにインシュレータを挿入する。



左図の様に外部コンタクトを装着し外部コンタクトとボディを締付ける。



左図の様に熱収縮チューブをスライドし収縮させる。



REFERENCE DRAWING NO.	DRAWN BY S. Tateishi	DATE 2004.01.23	TITLE PLA-SJ-7524A1311-CR 結線作業書	Amphenol Japan Ltd. Engineering
TOLERANCE ± ANGLE ± °	CHECKED Mabe	DATE 10/1/26	ENGINEER S. Tateishi	
UNIT mm	APPROVED Mabe	DATE 10/1/26	SCALE 2	SHEET 1/1
CODE IDENTIFICATION	DRAWING SIZE A3	DRAWING NO. TL-08-27B030032	ISSUE A	