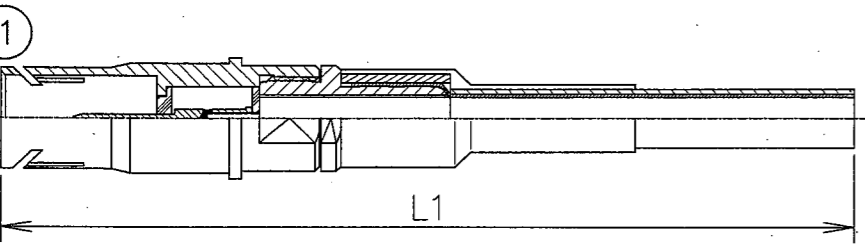
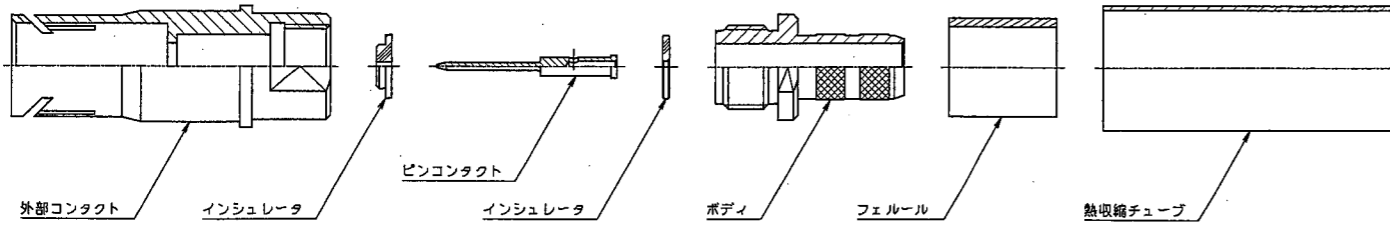
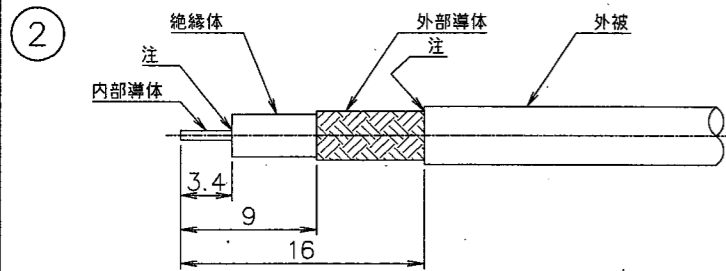


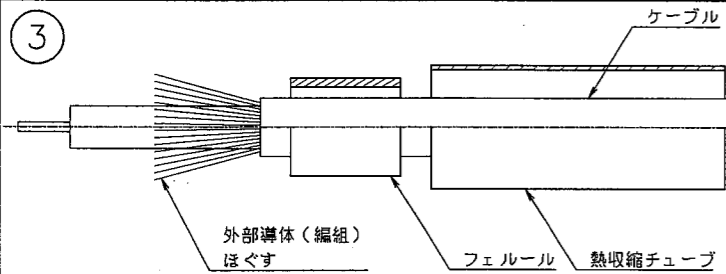
(部品構成)



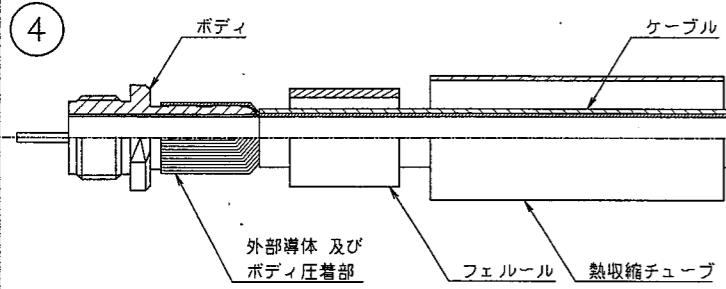
ハーネス長L1に必要なケーブル長Lは、 $L=L1-13.5\text{mm}$ とする。



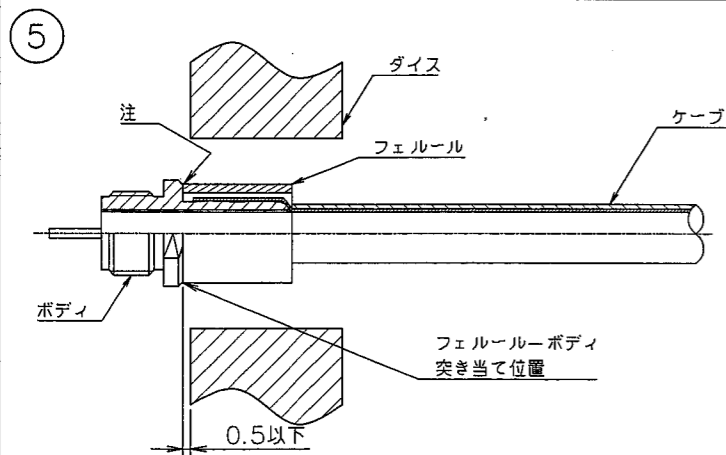
左図のようにケーブル末端処理を行なう。  
注：ケーブルむき出し後、内部導体及び外部導体に傷の無いこと。



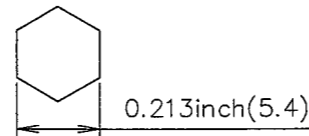
左図のようにケーブルに熱収縮チューブ、フェルールを挿入し外部導体(編組)を広げほぐす。  
注：熱収縮チューブ、フェルール挿入時の方向性はない。



左図のよう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。

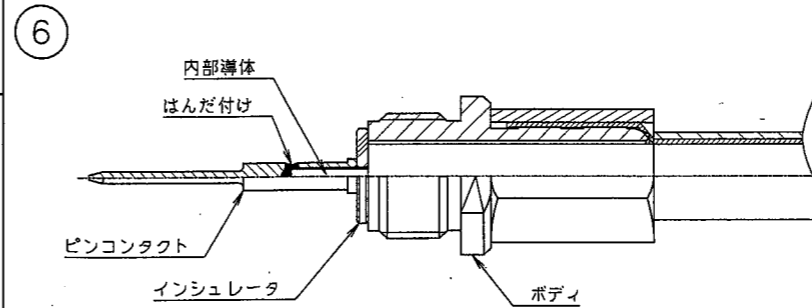


左図のように挿入済のフェルールをボディに突き当たった位置で圧着する。  
注：フェルールとボディ間の外部導体を切断すること。  
使用ダイス形状：

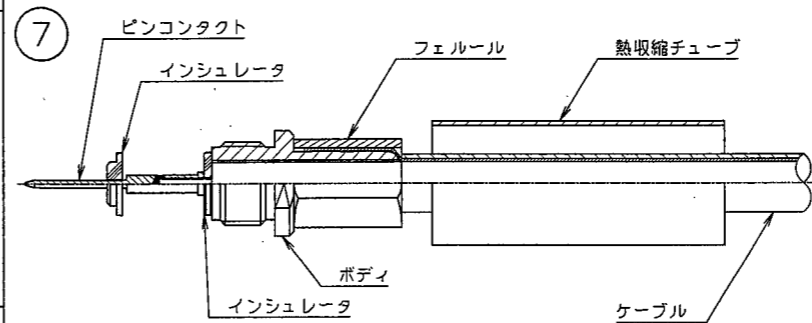


REVISIONS

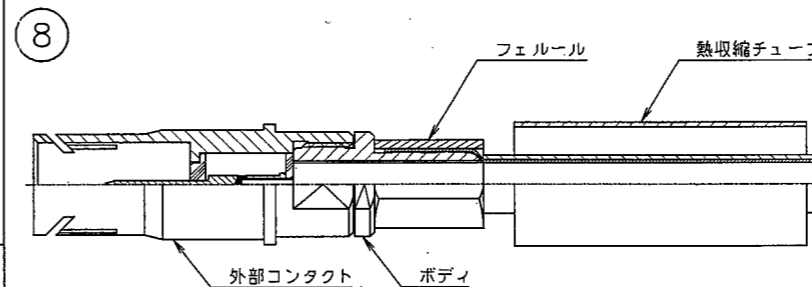
SYM	DESCRIPTION	E.C.O. NO.	PROJ./DATE	APPR./DATE
A	新発行	~	~	~



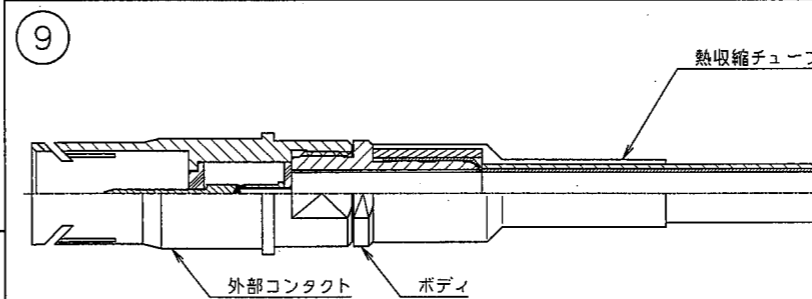
左図のようにインシュレータを挿入しピンコンタクトにケーブルをはんだ付けする。



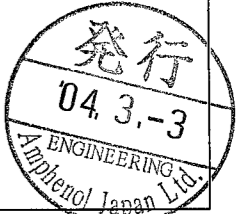
左図のようにピンコンタクトにインシュレータを挿入する。



左図のよう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。



左図のよう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 2004.01.16	TITLE PLA-SP-7524A1311-CR 結線作業書	Amphenol Japan Ltd. Engineering
TOLERANCE ± ANGLE ± °	CHECKED Mabe	DATE 04.1.17	SCALE 1/1	
UNIT mm	ENGINEER S. Tateishi	DATE 2004.01.16	CODE IDENTIFICATION A3	DRAWING NO. TL-08-27B030031
	APPROVED Mabe	DATE 04.1.17	DRAWING NO.	ISSUE A