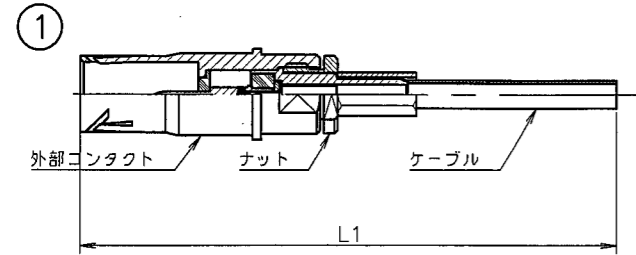
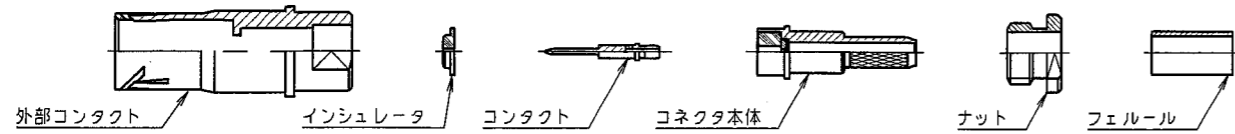
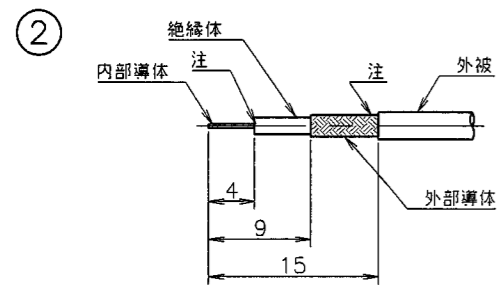


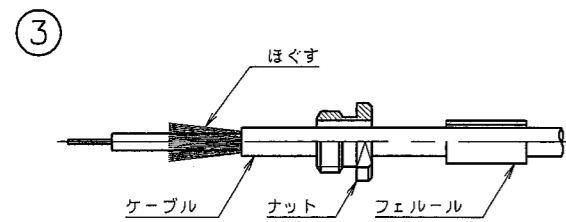
(部品構成)



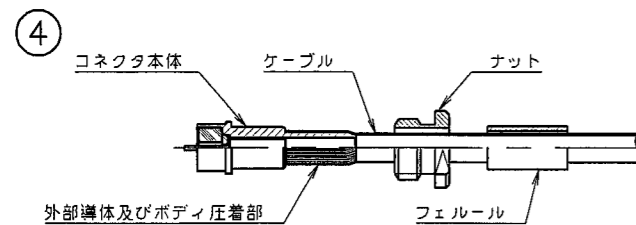
① ハーネス長L1に必要なケーブル長Lは、
 $L = L1 - 14\text{mm}$ とする。



② 左図の様にケーブル端末処理を行う。
 注：ケーブル剥き出し後、内部導体及び外部導体に傷のない事。



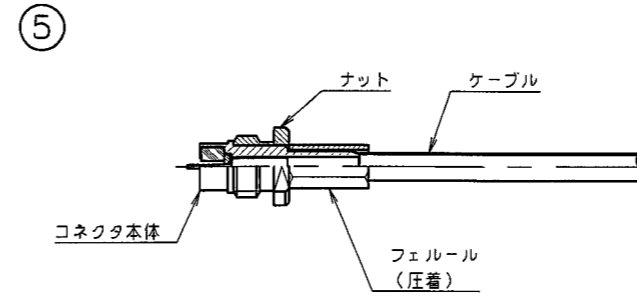
③ 左図の様にケーブルにフェルール・ナットを挿入し、外部導体(編組)を広げほぐす。



④ 左図の様にコネクタ本体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かぶること。

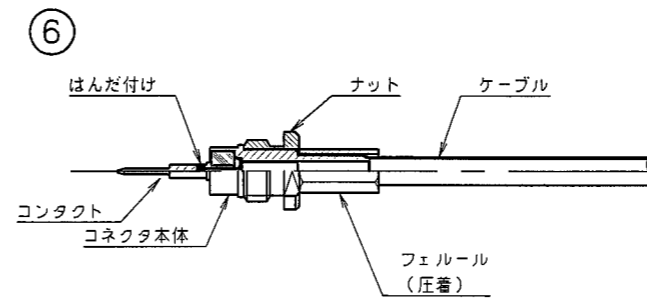
REVISIONS

SYM	DESCRIPTION	E.C.O. NO.	PROJ./DATE	APPR./DATE
A	新発行	~	~	~
B	コネクタのコンタクト添付指示により変更	~	S.Tateishi/'99. 8. 6	M.Abe/'99. 8. 7
C1	クリンプハイト 追加	~	S.Tateishi/'99.10. 6	Mabe/'99.10. 6

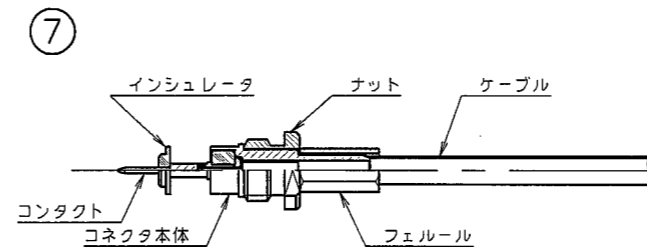


⑤ 左図の様にナット・フェルールをコネクタ本体に突き当てた位置で圧着する。

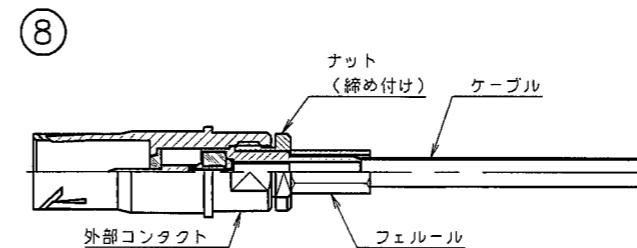
圧着ダイス：
 0.128inch
 クリンプハイト：3.17~3.50mm



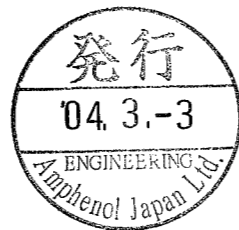
⑥ 左図の様にコンタクトにケーブルをはんだ付けする。
 注：流出したはんだ及びフラックスは除去する事。



⑦ 左図の様にコンタクトにインシュレータを挿入する。



⑧ 左図の様に外部コンタクトにコネクタ本体を挿入しナットを締め付ける。



NEXT ASSY	USED ON	REFERENCE DRAWING NO.	DRAWN BY S.Tateishi	DATE 1999. 6. 15	TITLE PLA-SP-7528H1424-CR 結線作業書	Amphenol Japan,K.K. Engineering Chiyoda-ku Tokyo Japan		
MATERIAL			CHECKED M.Abe	DATE 1999. 6. 15				
SPECIFICATION		TOLERANCE ± ANGLE ±	ENGINEER S.Tateishi	DATE 1999. 6. 15				
FINISH		UNIT mm	APPROVED M.Abe	DATE 1999. 6. 15				
			QUALITY ASSURANCE	DATE	SCALE 7	SHEET 1/1		
			MFG. ENG.	DATE	CODE IDENTIFICATION	DRAWING SIZE A3	DRAWING NO. TL-08-27B030006	ISSUE C