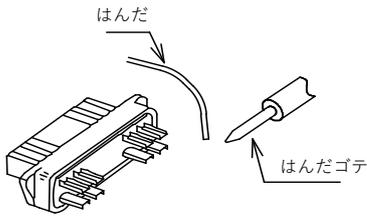
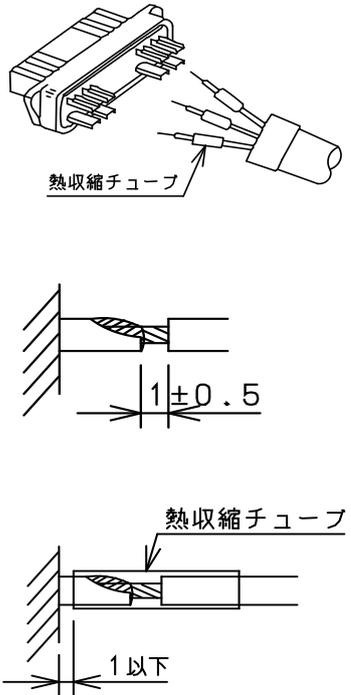
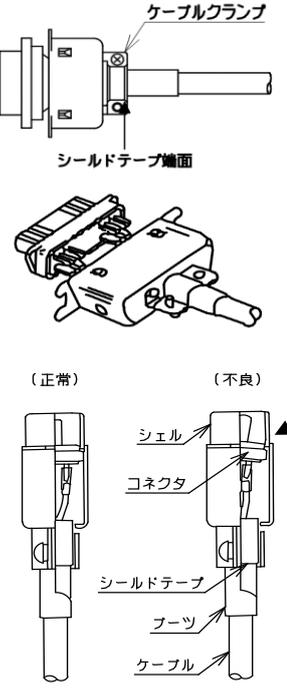


工程	概略図	作業内容	備考																		
ブーツ切断		①ブーツの耳の部分を削除する。	シールド編組を折り返して処理しない場合は切断不要																		
シースむき出し		①ケーブル切断 ②バックシェル及びブーツ装着 ③外被シース剥き出し 剥き出し寸法 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>芯数</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>36</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>寸法</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>35</td> <td>40</td> </tr> </table> (シールド編組に傷をつけたり、切断しないよう注意すること) ④シールド編組切断 シールド編組をケーブル側に折り返したとき10~12mmになるようにシールド編組をカットする。	芯数	14	24	36	50	寸法	20	25	35	40	ケーブルストリッパー使用								
芯数	14	24	36	50																	
寸法	20	25	35	40																	
シールド編組処理		①シールドテープ(銅箔)巻き シールドテープがケーブル外皮端面より0~0.5mmとする。 ②介在物(絶縁紙、フィルム等)の除去 ③芯線剥き出し 左図のように絶縁物を先端に残しておき、次の予備はんだのときによりながらとる。	シールドテープ準備 シールド編組がシールドテープよりはみ出していないこと。 芯線に傷をつけたり切断したりしないよう注意すること。																		
芯線予備はんだ		①予備はんだ はんだ付具合 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(◎)</td> <td>(○)</td> <td>(×)</td> <td>(×)</td> <td>(×)</td> <td>(×)</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>芯線バラケ</td> <td>はんだヒケ</td> <td>よじり小</td> <td>よじりナシ</td> </tr> </table> 芯線がよじってあり、はんだ量は芯線のよじれが見える程度で絶縁体とはんだの間が1~1.5mmが良い。							(◎)	(○)	(×)	(×)	(×)	(×)			芯線バラケ	はんだヒケ	よじり小	よじりナシ	左図の如くはんだゴテを固定しケーブルとはんだを持って作業すると良い。
(◎)	(○)	(×)	(×)	(×)	(×)																
		芯線バラケ	はんだヒケ	よじり小	よじりナシ																

B	2022. 1. 18	手順見直し	大塚(恵)	吉見	石井 1/18
A	1987. 5. 25	新規発行	斎藤	富田	福永 5/25
改版	年 月 日	改定内容	作成	調査	承認・日付

工程	概略図	作業内容	備考
コネクタ予備はんだ		<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はんだゴテで順次コンタクトに予備はんだを行う。</p>	
結線		<p>①熱収縮チューブを芯線に挿入する。</p> <p>②各コンタクトへのはんだ付</p> <ul style="list-style-type: none"> ・はんだ付は敏速に行うこと。(2~3秒) ・コンタクトはんだ部と芯線の絶縁物のすき間は左図の様にすること。 <p>③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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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>熱収縮チューブ準備</p> <p>溶けたはんだが固まるまで、絶対に芯線を動かさないこと。</p> <p>はんだ付け時、熱をかけすぎて芯線の絶縁体をとかけたり、焦がさないこと。</p> <p>ジェッター使用</p>
組立		<p>①フード組立 シールドテープ（銅箔）端面位置をケーブルクランプ端面よりはみださないようにしてケーブルクランプのネジを締め付ける。</p> <p>②シェル取付 バックシェルにコネクタを左図のように押し込み、フロントシェルを押し込む。</p> <p>注：インサートが傾かない事</p>	<p>電動ドライバー、トルクドライバー使用</p> <p>クランプ締め付けトルク： 39~49cN・m (4~5kgf・cm)</p> <p>シェルのロック部分が嵌め合っていること。</p> 