

1	2	3	4	5	6	7	8
作業図	作業内容	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記
作業図	作業内容	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記	訂正記
	<p>1-1. このコネクタに適合する同軸ケーブルは下記の通りである。尚、ケーブル端は垂直に整えておくこと。</p> <p>ケーブル名: 2.5D-Q.SUPER (フジクラ製) : 2.5D-HQ.SUPER (フジクラ製)</p> <p>1-2. 熱収縮チューブ・圧着スリーブの順に、図の向きにてケーブルに通す。</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>
	<p>2-1. 図の寸法にて端処理を行う。 シールドの内側にあるアルミテープはAの位置で切断すること。</p> <p>2-2. 中心導体の予備ハンタを行う。 ハンタ付け後、外径がφ1.2以下のこと。</p> <p>注) 端処理時、中心導体・誘電体・シールド (特に各切断部) に傷を付けないように十分に注意すること。</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>
	<p>3. 図のようにシールドの先端部を若干広げる。 注) シールド処理時の切粉等が、誘電体に付着してはならないこと。除去しておくこと。</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>
	<p>4. 端処理したケーブルにコード管ブロックを図のように誘電体が絶縁座の段にぶつかるとまで挿入する。 このとき正常な挿入状態の目安は (1) 端子の窓一杯に中心導体が見えること。 (2) シールド先端がB端面と接すること。 注) コード管部はケーブルのシールドとアルミテープ間に挿入しシールドがコード管内部に入らないようにすること。 注) ケーブル挿入する際、中心導体及び絶縁体が曲がらないように注意し確認すること。</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>
	<p>5-1. 図のように圧着スリーブをB端面まで移動する。 尚、はみ出すシールドがある場合は切除すること。 注) このときコード管ブロックの挿入位置がズレないように気を付けること。</p> <p>5-2. 図のように圧着スリーブを専用工具UM.MSS-T-1 (2.5穴) にてカシメる。 注) 加締めるとき、圧着スリーブとB端面の間にスキ間が開かないように注意すること。 注) 工具は加締め途中にて戻らぬようラチェット機構が付いているが、ラチェット音が切れても、すぐに長さ最終まで確実にハンドルを握り締めること。</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>	<p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p> <p>△の数の数</p>

TO	RF
----	----

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, SEE TABLE FOR TOLERANCES	寸法区分	切削	その他
	OVER TO CUTTING	0.1	±0.03
	OTHER	0.1	±0.05
		3	±0.08
		6	±0.1
		12	±0.15
		18	±0.2
		34	±0.25
		50	±0.3
		85	±0.35
		125	±0.4
		190	±0.4
		250	±0.5
		370	±0.6
		500	±0.6
			±0.6

製造	設計	検査	承認	出図
RF 05.8.11	RF 05.8.11	RF 05.8.22	RF 05.8.22	RF 05.8.22
金	山	清水	三谷	三谷
05.8.11	05.8.11	05.8.22	05.8.22	05.8.22

材料 MATERIAL: 銅線

処理 FINISH: 銅線

メーカー名 MATERIAL MANUFACTURER: MTL DSG

色 COLOR: 銅線

製品名 PART NO.: N-P-2.5DQS

個品名 TITLE: 結線図

図番 DRAWING NO.: DA3-050432

単位 UNIT: mm

角度 ANGULAR: ±30°

角度 ANGULAR: ±30°