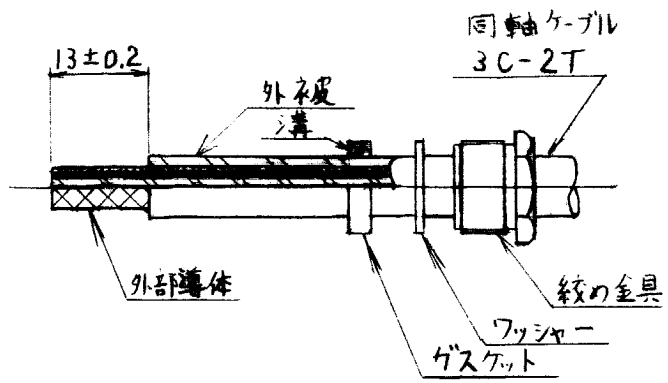
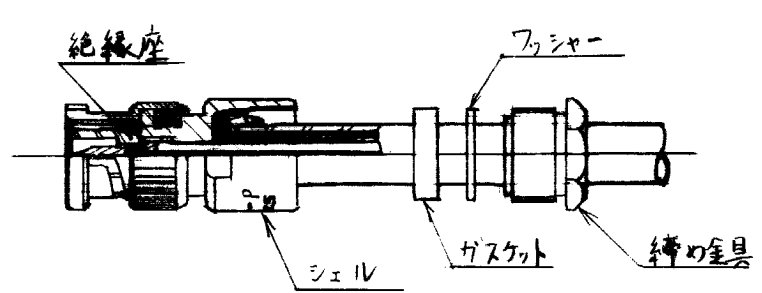
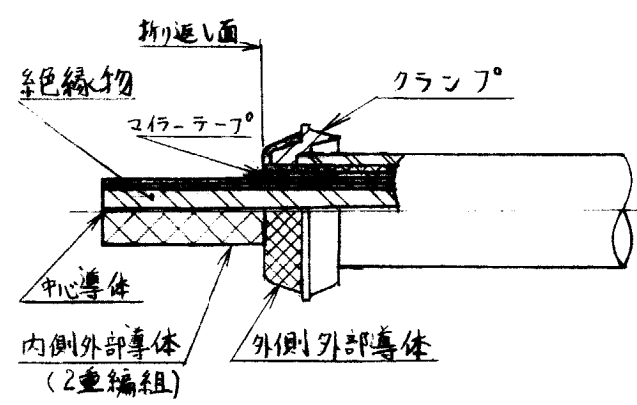
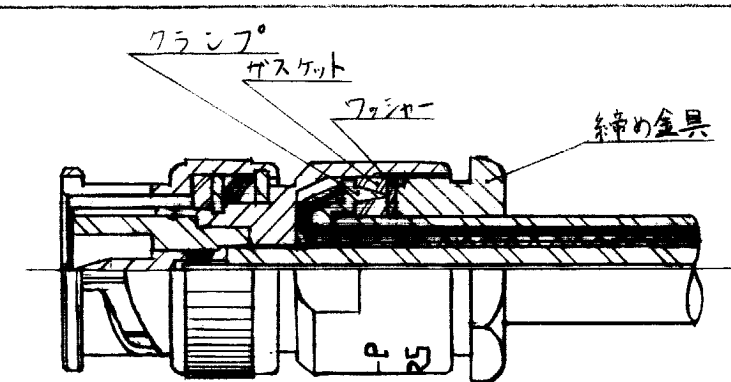
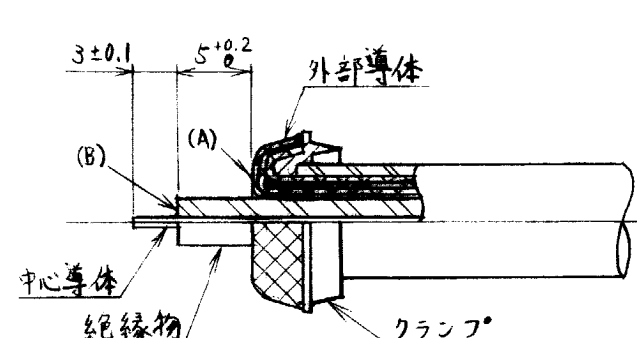
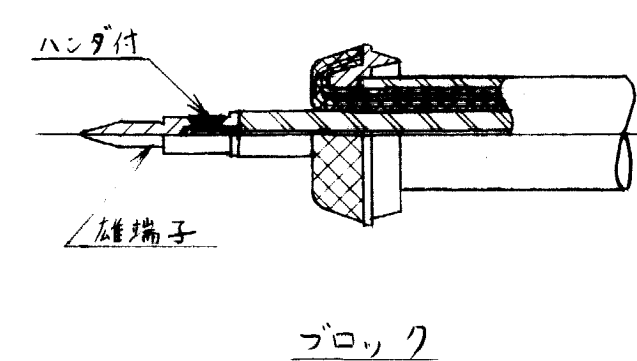


形別 配布先
RF

1		2		3		4		5		6		7		8																																																																																																		
No.		作業図		作業内容		△の数		訂正記事		担当検図		年月日		△の数		訂正記事		担当検図		年月日																																																																																												
A		1.		1) ケーブルの外被を先端から 13 ± 0.2 mm切り落す。 注1. 外部導体に傷を付けないよう十分注意すること。 2) ケーブルの先端(処理をした側)に、締め金具ワッシャー、ガスケットの順に挿入する。 注2. ガスケットの挿入向きに注意すること。		No.		作業図		作業内容		A		5.		1) ブロックをシェルに挿入する。 注1. ブロックを絶縁座に突き当るまで挿入する。		B		B																																																																																												
B						C		2.		1) ケーブルの先端(外被をむいた側)よりクランプ挿入し、外側の外部導体をクランプに折り返す。 2) 折り返した外部導体の内側にあるマイラテーフを折り返した面に合せて切り取る。 注1. この時、内側外部導体に傷を付けないよう十分注意すること。 3) マイラテーフを取り除いた後、残りの外部導体をクランプへ折り返す。 注2. クランプより余った外部導体はナイフ等で切り落す。		C		6.		1) 締め金具を、クランプによってガスケットが切断されクランプの山がワッシャーに当るまで、確実に締め込むこと。 注1. 締め金具の締めつけトルクは $20 \sim 30 \text{ kgf} \cdot \text{cm}$ で行なうこと。		D		D																																																																																												
C						D		3.		1) ケーブルの絶縁物を折り返した外部導体面(A)から 5.0 ± 0.2 mmの所から切り落す。 注1. 中心導体に傷を付けないよう十分注意すること。 2) 中心導体を絶縁物端面(B)から 3.0 ± 0.1 mmの所から切り落す。		E		E		E																																																																																																
D				E		4.		1) 中心導体を雄端子のハンダ穴よりハンダを流し込んでハンダ付けをする。 注1. 雄端子とケーブル絶縁物の間にスキ間のないこと。 注2. この工程を終ってできた状態のものをブロックとする。 注3. ハンダ付の確認の為、雄端子を1kgfの力で引張って異常のないこと。		F		F		F		F																																																																																																
E				<table border="1"><thead><tr><th>材料</th><th>材料指定</th><th>処理</th><th>製図</th><th>担当</th><th>検図</th><th>査閲</th><th>承認</th><th>出図</th></tr></thead><tbody><tr><td>メーカー名</td><td>寸法区分</td><td>切削</td><td>その他</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>メーカー品番</td><td>3以下</td><td>± 0.08</td><td>± 0.1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>色</td><td>3をこえ 6以下</td><td>± 0.1</td><td>± 0.1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>線径グレード</td><td>6をこえ 12以下</td><td>± 0.13</td><td>± 0.15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ファイルNo.</td><td>12をこえ 18以下</td><td>± 0.15</td><td>± 0.18</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>技術の承認なしに材料の変更を禁ず</td><td>18をこえ 34以下</td><td>± 0.18</td><td>± 0.2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>旧図</td><td>34をこえ 50以下</td><td>± 0.2</td><td>± 0.25</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>50をこえ 85以下</td><td>± 0.25</td><td>± 0.3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>85をこえ 125以下</td><td>± 0.3</td><td>± 0.35</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>角度</td><td>$\pm 30'$</td><td>偏心率</td><td>± 0.05</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>		材料	材料指定	処理	製図	担当	検図	査閲	承認	出図	メーカー名	寸法区分	切削	その他						メーカー品番	3以下	± 0.08	± 0.1						色	3をこえ 6以下	± 0.1	± 0.1						線径グレード	6をこえ 12以下	± 0.13	± 0.15						ファイルNo.	12をこえ 18以下	± 0.15	± 0.18						技術の承認なしに材料の変更を禁ず	18をこえ 34以下	± 0.18	± 0.2						旧図	34をこえ 50以下	± 0.2	± 0.25							50をこえ 85以下	± 0.25	± 0.3							85をこえ 125以下	± 0.3	± 0.35							角度	$\pm 30'$	偏心率	± 0.05					F		F		F		F	
材料	材料指定	処理	製図	担当	検図	査閲	承認	出図																																																																																																								
メーカー名	寸法区分	切削	その他																																																																																																													
メーカー品番	3以下	± 0.08	± 0.1																																																																																																													
色	3をこえ 6以下	± 0.1	± 0.1																																																																																																													
線径グレード	6をこえ 12以下	± 0.13	± 0.15																																																																																																													
ファイルNo.	12をこえ 18以下	± 0.15	± 0.18																																																																																																													
技術の承認なしに材料の変更を禁ず	18をこえ 34以下	± 0.18	± 0.2																																																																																																													
旧図	34をこえ 50以下	± 0.2	± 0.25																																																																																																													
	50をこえ 85以下	± 0.25	± 0.3																																																																																																													
	85をこえ 125以下	± 0.3	± 0.35																																																																																																													
	角度	$\pm 30'$	偏心率	± 0.05																																																																																																												
F		RF		D 3-		3CT-P		29.4		3		mm		CL 3		DA3-01494-		105																																																																																														