

1. 適用範囲
本指定書は、FJ-L プラグハーネスの結線手順を指定するものである。

【適用製品】
・ FJ-L-P-KT1

2. 作業手順

2-1. FJ-L プラグ組立

図 2-1-1 に示すようにフェルールに割スリーブを挿入し、LC スプリングを LC フェルール側に移動させる。

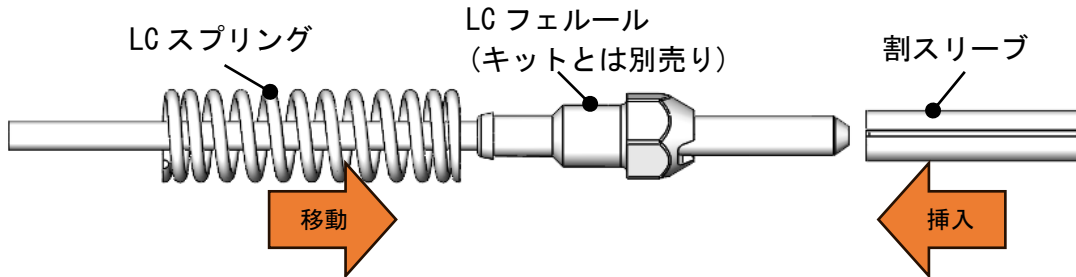


図 2-1-1. 割スリーブ挿入・LC スプリング移動

図 2-1-2 に示すように LC カップリング P2 の凸キーと LC カップリング P1 の凹キーの位置を合わせ、隙間がなくなるまで押し込む。

注) 押し込む際にファイバを断線させないように注意すること。

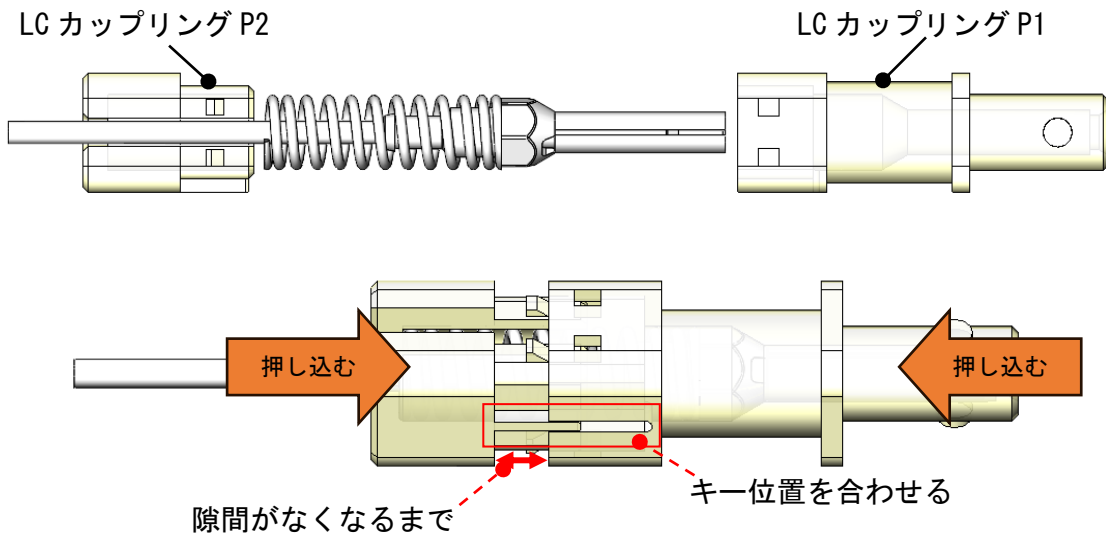


図 2-1-2. LC カップリング P1/P2 組立

△0	COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE			
TITLE			HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED YY. HIYAMA 20240206 CHECKED TS. YAMAZAKI 20240206 DESIGNED SI. MATSUMOTO 20240206 WRITTEN SK. AOYAMA 20240206					
FJ-L プラグ組立手順書								
TECHICAL SPECIFICATION						ATAD-K0826-00	△0	1 / 2

LC コップリング P1/P2 組立の隙間をなくすように押したのち、図 2-1-3 に示すように LC コップリング内のスプリングにより、LC コップリング P1/P2 の間に隙間ができていることを確認し、組立完了。

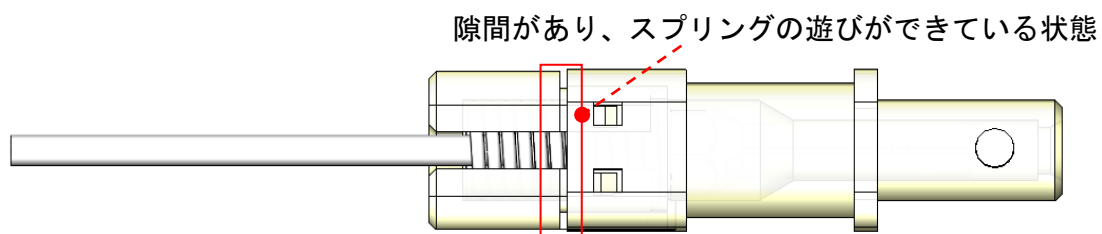


図 2-1-3. LC コップリング P1/P2 組立