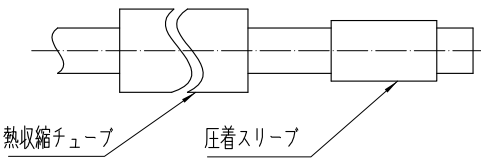
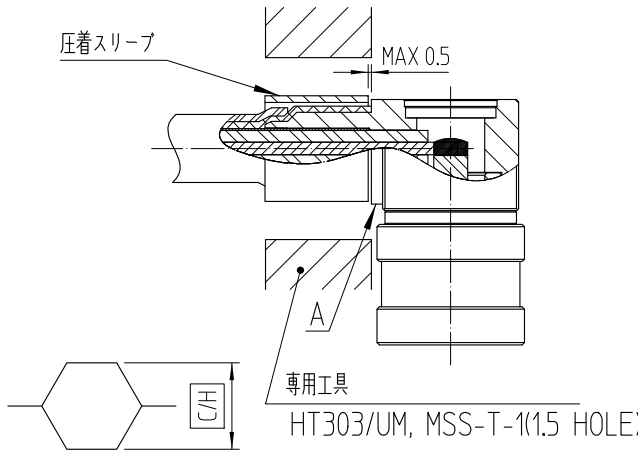
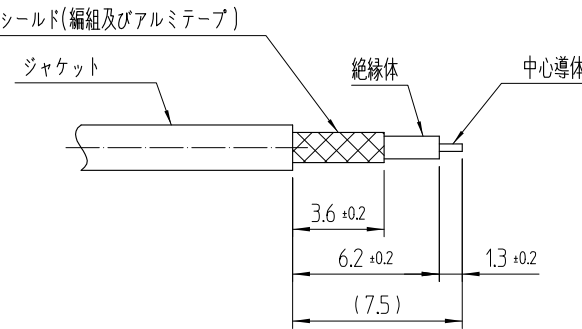
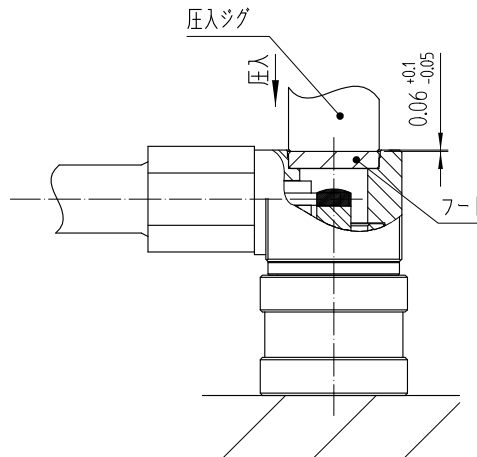
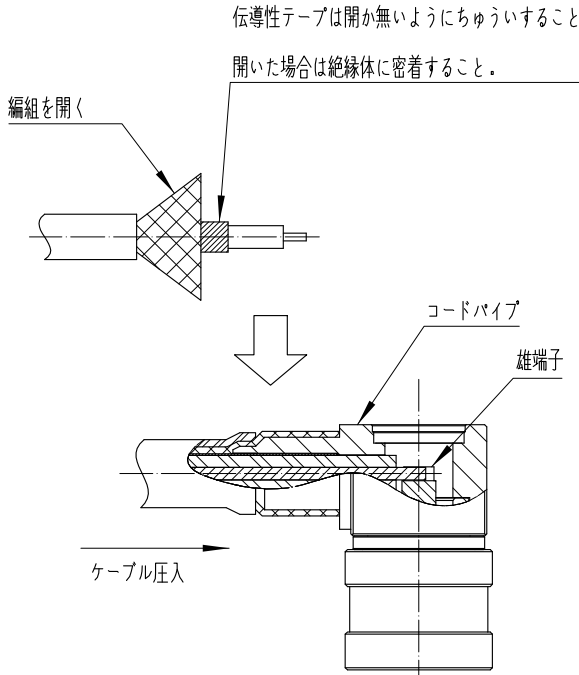
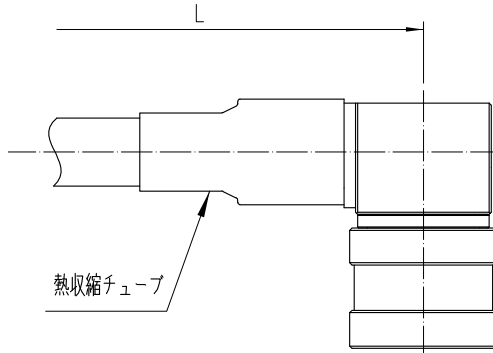
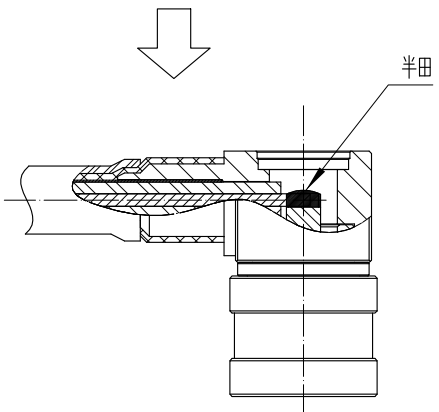


1		2		3		4		5		6		7		8																	
文書番号				DOC200825-006				文書番号				DOC200825-006																			
NO.		作業図		作業内容		NO.		作業図		作業内容																					
A	1	 熱収縮チューブ 圧着スリーブ ケーブル：1.5DS		1. ケーブルにスリーブ及び熱収縮チューブを入れる。		4	 圧着スリーブ MAX 0.5 A 専用工具 HT303/UM, MSS-T-1(1.5 HOLE)		4. 圧着スリーブを図の位置まで移動後、専用治具HT303/UM, MSS-T-1 (1.5 HOLE)を使用して圧着を行う。		注1.コネクタと圧着スリーブの間隔は0.5mm以下であること。		注2.コネクタのA部は、圧着されないように注意する。		注3. 圧着が完了するまで専用治具に力を入れて押す。		注4. 圧着後の圧着スリーブの位置が左図の寸法を満足させなければならない。		C/H：3.82 max.												
	2	 シールド(編組及びアルミテープ) ジャケット 絶縁体 中心導体 3.6 ±0.2 6.2 ±0.2 1.3 ±0.2 (7.5)		2. 左の図の寸法でケーブルを脱皮する			5		 圧入ジグ 圧入 0.06 ±0.1 -0.05 フード		5. コネクタにフードを圧入する。		注1.コネクタとフードの圧入量は0.06+0.1/-0.05を 満足しなければならない。																		
B	3	 伝導性テープは開か無いようにちゅういすること。 開いた場合は絶縁体に密着すること。 編組を開く コードパイプ 雄端子 ケーブル圧入		3-1. ケーブルの外部導体をピンセット等に応げる。		6	 L 熱収縮チューブ		3-2. 脱皮したケーブルをコネクタに押し込む。		注1. ケーブル外部導体を広げる際、伝導性テープの剥離現象が発生しないように注意する。		3-3. ケーブルの中心導体とコネクタの端子をはんだ付けする。		注2. コネクタの端子にケーブルが正常に位置するまで押し込む。		注3. コネクタの端子にケーブルの中心導体が安着するとき、		ケーブルの中心導体の鎖がコードパイプ近接したり接触しないようにする。												
		 半田		3-4. はんだ付けをする際に絶縁体の変形があってはならない。																											
C						E																									
D						F																									
1				2				3				4				5				6				7				8			

	COUNT	DISCRIPTION OF REVISIONS	B	Y	CHKD	DATE		COUNT	DISCRIPTION OF REVISIONS	B	Y	CHKD	DATE
△						. .	△						. .
△						. .	△						. .
△						. .	△						. .
ケーブル結線図						DRAWN	DESINGED	CHECKED	APPROVED	RELEASED			
製品名 PART NO.						G.S CHOI	G.S CHOI	D.G KIM	H.S KIM	ENG 20.08.26 DEPT			
POK19-LP-1.5D						20.08.26	20.08.26	20.08.26	20.08.26				
HRS HIROSE KOREA CO.,LTD.										DRAWING NO.			1 1
										DOC200825-006			