

1. 適用範囲

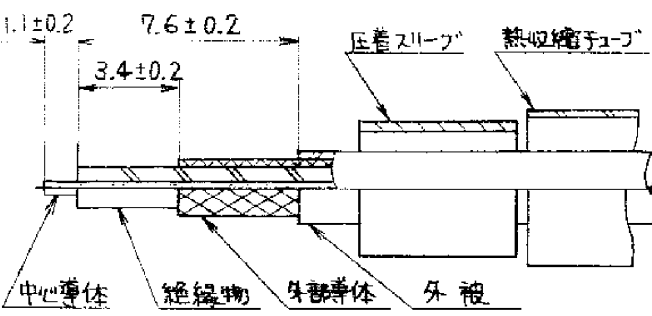
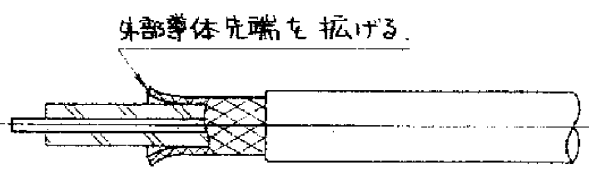
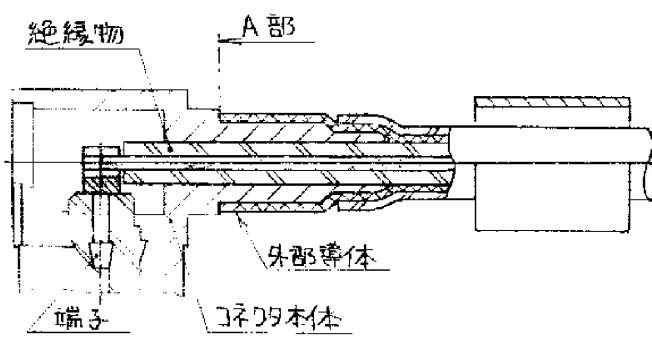
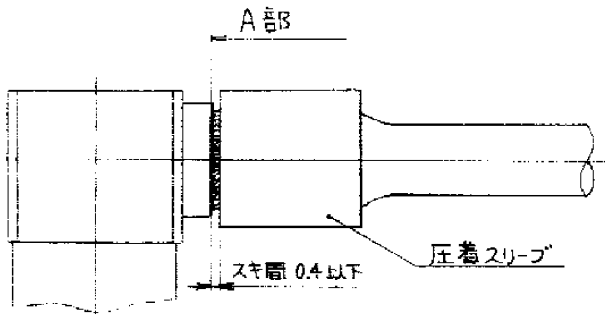
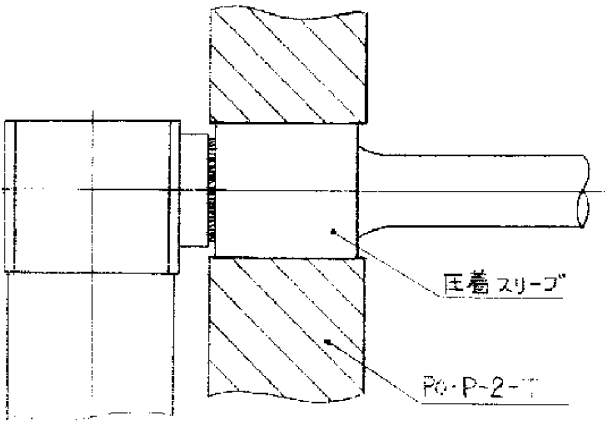
本技術指定書は下記製品の結線方法について規定する。

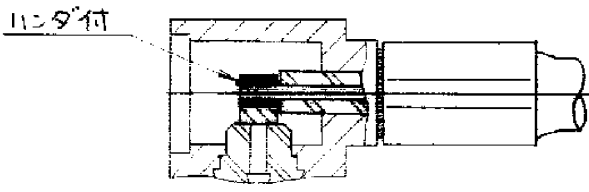
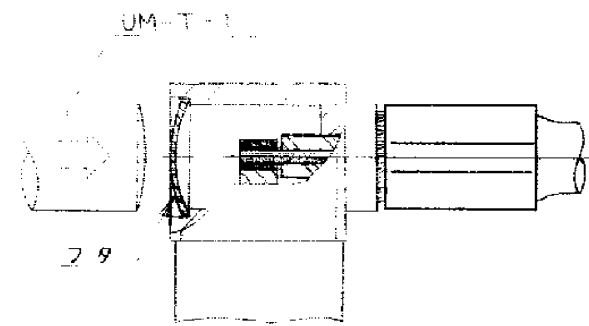
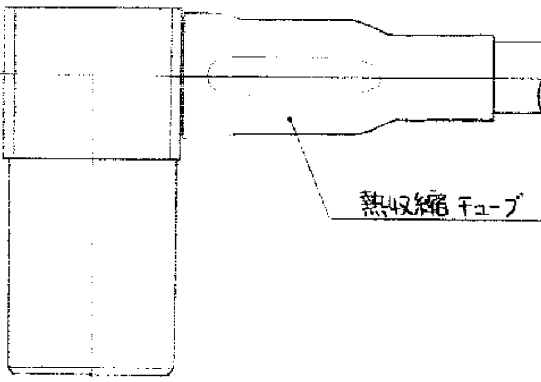
製品名 PART NO.	CLコード CORD NO.
PL71-LP-1.5CW	CL334-0006-9

2. 結線方法

次頁による。

COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名称 TITLE		HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.		
PL71-LP-1.5CW		APPROVED	MH. YAMANE	11.03.15
糸吉糸泉 ☒		CHECKED	TS. NOBE	11.03.10
		CHARGED	NK. OOSAWA	11.03.07
		WRITTEN	NK. OOSAWA	11.03.07
技術指定書 TECHNICAL SPECIFICATION		TAD-D0859		△ 1/2

No.	作業図	作業内容
1		<p>1) 図のように 熱収縮チューブ、圧着スリーブをケーブルに挿入する。</p> <p>2) 図の寸法で ケーブル端末処理を行う。このとき 中心導体、絶縁物、外部導体にキズを付けないように注意のこと。</p>
2		<p>1) 図のように 外部導体の先端を振げる。</p>
3		<p>1) ケーブルをコネクタ本体に挿入する。挿入は 図のように 外部導体の先端が A部に ぶつかるか、または 絶縁物が 端子に ぶつかるまで 行うこと。</p>
4		<p>1) 図のように 圧着スリーブを コネクタ本体側に 移動させる。</p>
5		<p>1) 図のように 圧着工具 PO-P-2-Tにより 圧着スリーブの カシメを行う。</p>

No.	作業図	作業内容
6		<p>1) 中心導体の ヒンダ付を行う。 ヒンダ付は 円ヒンダになるように注意のこと また ヒンダ付により生じた コネクタ内部の 汚れは シンナー等で 洗い、エアで 清掃し、絶縁・耐圧不良のないように注意のこと。</p>
7		<p>1) フタを 図の 向きで 挿入し、UM-T-1で ボール蓋等を用い、フタが ほぼ 平らになるまで 押しつぶす。</p>
8		<p>1) 図のように 熱収縮チューブを コネクタ本体側に 移動させた後、ヒートガン等で 加熱し 収縮させる。</p>

以上。

CL334-0006-9