

1. 適用範囲

1. SCOPE OF PROCEDURES

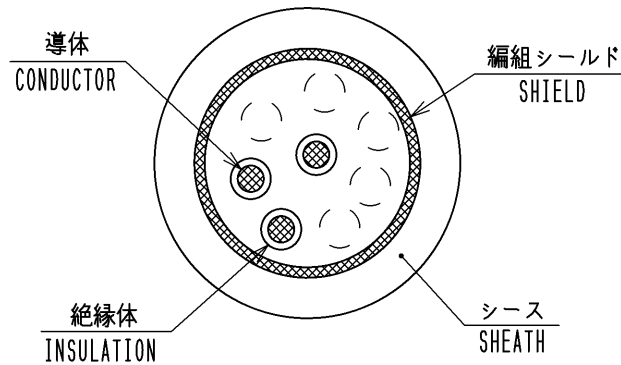
本仕様書は、3840シリーズ：プラグコネクタのケーブル結線手順について規定する。
尚、手順は、下記仕様のケーブルをハーネスした場合とする。

THIS DOCUMENT SPECIFIES PROCEDURES FOR CONNECTING THE CABLES OF THE 3840 SERIES PLUG CONNECTOR. THESE PROCEDURES APPLY TO THE HARNESSING OF A TYPICAL CABLE, ONE WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS.

導体サイズ CONDUCTOR SIZE	断面積 CROSS SECTION	0.08 mm ²
	構成 CONFIGURATION	7 / 0.127 mm
	外径 OUTER DIAMETER	φ 0.38 mm
絶縁体外径 OUTER DIAMETER OF INSULATION	φ 0.58 mm	
電線サイズ WIRE SIZE	AWG 28	

UL STYLE OF APPLICABLE CABLE : 20620、20276

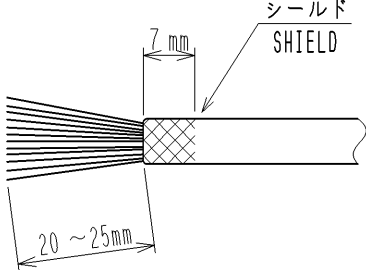
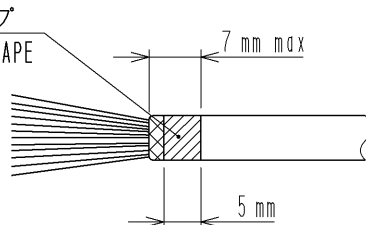
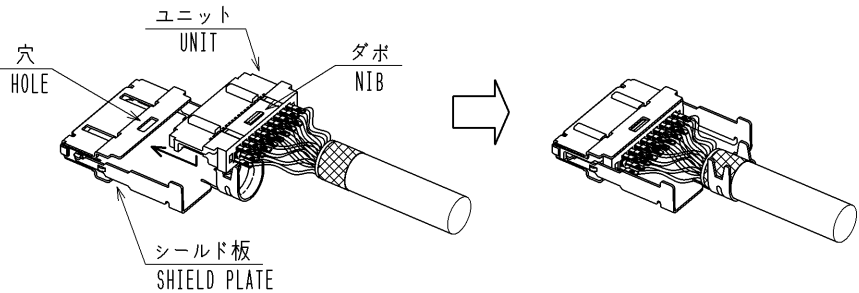
CABLE

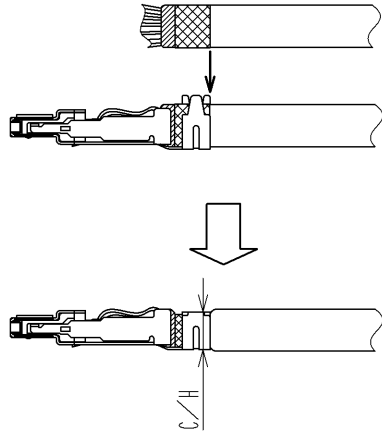
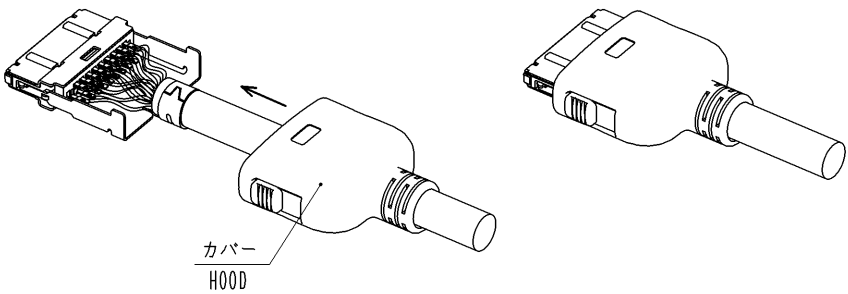


COUNT	DESCRIPTION OF REVISIONS	DESIGNED	CHECKED	DATE
△				
名称 TITLE 3840シリーズ、結線手順書		HRS HIROSE ELECTRIC CO., LTD. APPROVED NF. MIYAZAKI 08.04.08 CHECKED NF. MIYAZAKI 08.04.08 DESIGNED SJ. SHIMIZU 08.04.08 WRITTEN SJ. SHIMIZU 08.04.08		
技術指定書 TECHICAL SPECIFICATION		ATAD-E2804		△ 1 / 3

結線、組立手順

2. CONNECTING PROCEDURES AND ASSEMBLY PROCEDURES

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION
<p>1. ケーブルの端末処理 1.CABLE END TREATMENT</p>	<p>1-1) シース(外被)の剥離 1-1) PEELING THE SHEATH (OUTER SKIN)</p> <p>内部の芯線を傷付けないように、シースを剥離する。 PEELING THE SHEATH, TAKING CARE NOT TO DAMAGE THE INNER CABLE CORE.</p> <p>1-2) シールドのカット 1-2) CUTTING THE SHIELD</p> <p>シールドをシースの端面から7mm程度折り返す。 FOLD A LENGTH OF 7mm OF THE SHIELD BACK ONTO THE CABLE.</p>  <p>1-3) 銅テープ巻き付け 1-3) APPLYING COPPER TAPE</p> <p>シールド折り返し後、銅テープ(幅5mm)を1周半程度巻き付ける。 AFTER FOLDING THE SHIELD BACK, WRAP COPPER TAPE (WIDTH:5mm) FOR ABOUT 1.5 TIMES THE CIRCUMFERENCE OF THE CABLE.</p> 
<p>2. シールド板 組込み 2.ATTACHING THE SHIELD PLATE</p>	<p>はんだ付け後、ユニットをシールド板に組込む AFTER SOLDERING, ATTACH THE INSULATION BASE TO THE SHIELD PLATE.</p>  <p>ダボが穴に入るように水平に押し込みます。 PRESS HORIZONTALLY UNTIL THE NIB CATCHES IN THE HOLE.</p>

手順 PROCEDURES	作業内容 DESCRIPTION								
<p>3. ケーブルクランプ 3.CABLE CLAMP</p>	<p><はんだ付け条件> <SOLDERING CONDITION></p> <table border="1" data-bbox="635 206 1311 336"> <tr> <td>はんだコテ温度 SOLDERING IRON HEAT</td> <td>390±10°C max</td> </tr> <tr> <td>はんだ時間 SOLDERING TIME</td> <td>2 sec max</td> </tr> </table> <p>専用工具でケーブルクランプを行う。その際、クランプ部は銅テープ端面にあわせてクランプして下さい。 CLAMP THE CABLE WITH DEDICATED TOOL, IN SO DOING, SET THE CLAMP ON THE EDGE SIDE OF THE COPPER TAPE.</p>  <p>クリンプ高さC/H : 5.4±0.1mm CLIMPING HEIGHT : 5.4±0.1mm</p> <p><専用工具> <CLAMPING TOOL></p> <table border="1" data-bbox="730 1236 1289 1370"> <tr> <td>治具品番 CODE No.</td> <td>CL902-2146-3-00</td> </tr> <tr> <td>治具品名 PART No.</td> <td>3840-IM/CK-MP</td> </tr> </table>	はんだコテ温度 SOLDERING IRON HEAT	390±10°C max	はんだ時間 SOLDERING TIME	2 sec max	治具品番 CODE No.	CL902-2146-3-00	治具品名 PART No.	3840-IM/CK-MP
はんだコテ温度 SOLDERING IRON HEAT	390±10°C max								
はんだ時間 SOLDERING TIME	2 sec max								
治具品番 CODE No.	CL902-2146-3-00								
治具品名 PART No.	3840-IM/CK-MP								
<p>4. カバー 4.HOOD</p>	<p>ケーブルに通してあったカバーをセットする。 ASSEMBLE PREVIOUSLY PASSED HOOD ON THE CABLE.</p>  <p>パッチと音がする位置まで水平に押し込みます。 PRESS HORIZONTALLY UNTIL YOU HEAR A CLICKING SOUND.</p>								