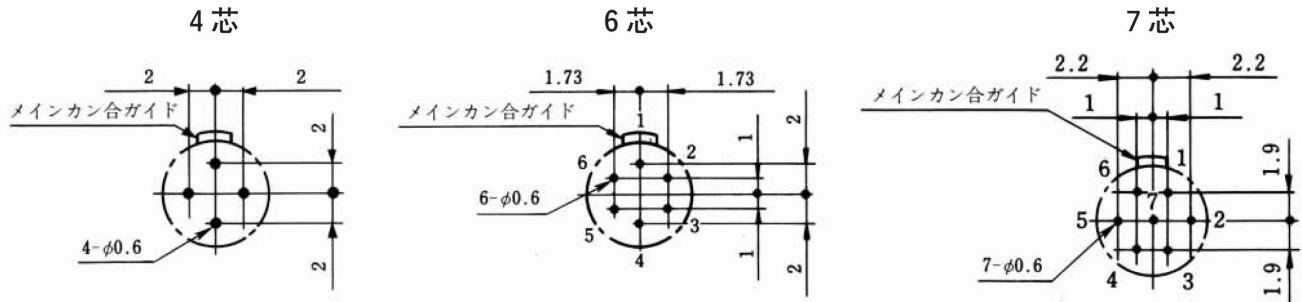


### ◆ レセプタクルディップポスト配列寸法

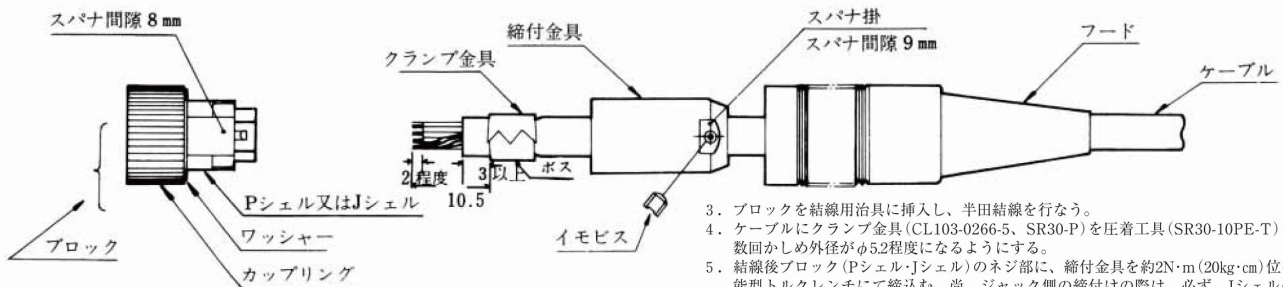


- 備考
1. 図はレセプタクルの嵌合面側から見た状態です。
  2. ディップポスト配列寸法の加工公差は、 $\pm 0.05$ を推奨します。
  3. SR30-10RA-6SF (71)の穴径は、 $\phi 0.9$ を推奨します。

### ◆ 参考結線作業要領 (プラグ及びジャック側)

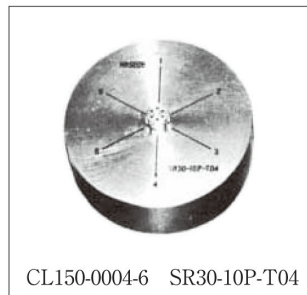
順序

1. ケーブルは仕上り外径 $\phi 4.2 \sim \phi 4.8$ で導体公称断面積 $0.3\text{mm}^2$ のものを使用。
2. ケーブルに、フード、縮付金具の順に通し、端末は下図の如く寸法程度で切断。

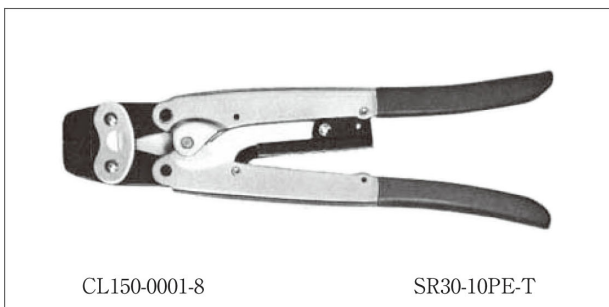


3. ブロックを結線用治具に挿入し、半田結線を行なう。
4. ケーブルにクランプ金具 (CL103-0266-5, SR30-P) を圧着工具 (SR30-10PE-T) にて数回かきめ外径が $\phi 5.2$ 程度になるようにする。
5. 結線後ブロック (Pシェル・Jシェル) のネジ部に、縮付金具を約 $2\text{N}\cdot\text{m}$  ( $20\text{kg}\cdot\text{cm}$ ) 位の単能型トルクレンチにて締む。尚、ジャック側の縮付けの際は、必ず、Jシェルのスバナ掛け部を固定して行って下さい。
6. クランプ金具の2ヶ所のボスの一方へ、イモビスの先端が落ち込むよう $0.1\text{N}\cdot\text{m}$  ( $1.0\text{kg}\cdot\text{cm}$ ) 位にてネジ込み、クランプ金具を固定する。
7. フードを縮付金具の上にかぶせ作業が完了となる。  
(尚、ネジ部にはゆるみ止めのため、ロックペイント等を塗布して下さい)

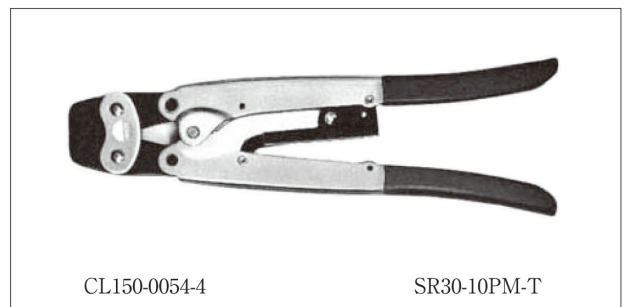
なお、ご使用の詳細については、営業または技術へお問い合わせ下さい。



結線用治具



圧着工具 (適合ケーブル径 $\phi 4.2 \sim \phi 4.8$ 用)  
(ハンドル部形状は一例を示す。)



圧着工具 (適合ケーブル径 $\phi 6$ 用)  
(ハンドル部形状は一例を示す。)